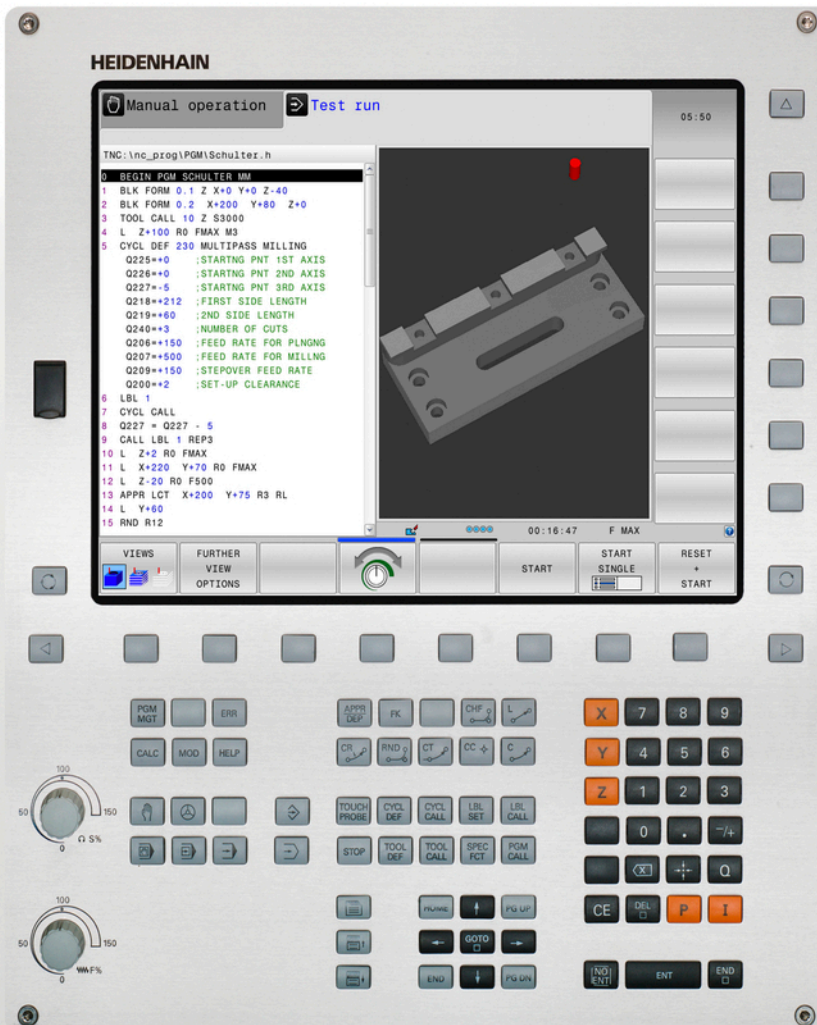




HEIDENHAIN



TNC 320





Modo de empleo
Programación DIN/ISO

NC-Software
771851-02
771855-02






Español (es)
4/2015

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 puntos 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 de parámetros Q / Estado de 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 entradas 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 de una situación posiblemente peligrosa, que puede originar lesiones si 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 una mejora continua en nuestra documentación. Puede ayudarnos en este objetivo indicándonos sus sugerencias de modificaciones en la siguiente dirección de correo electrónico:

tnc-userdoc@heidenhain.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	771851-02
TNC 320 Puesto de Programación	771855-02

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: 1096959-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:

Additional Axis (opción #0 y opción #1)

Eje adicional Lazos de regulación adicionales 1 hasta 2

Advanced Function Set 1 (opción #8)

Funciones ampliadas grupo 1

Mecanizado mesa giratoria:

- 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 #18)

Comunicación con aplicaciones de PC externas mediante componentes COM

Convertidor DXF (opción #42)

Convertidor DXF

- Formato DXF asistido: AC1009 (AutoCAD R12)
- Incorporación de contornos y modelos de puntos
- Determinar un punto de referencia seleccionable
- Selección gráfica de segmentos de contorno en programas de diálogo en texto conversacional

Extended Tool Management (opción #93)

Gestión ampliada de herramientas basada en Python

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 se dispone automáticamente de las funciones que están por debajo del FCL cuando se actualiza 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 352).

La escritura y lectura de tablas se puede realizar ahora con tablas definibles libremente ("Tabla de libre definición", página 368).

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 413).

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 459).

Nueva función para el redondeado de aristas ("Redondear esquinas: M197", página 358).

El acceso externo al TNC se puede bloquear ahora mediante una función MOD ("Acceso externo", página 509).

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 160).

El mando y el proceso de posicionamiento de los ciclos de palpación manuales se ha mejorado ("Emplear palpador 3D ", página 435).

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 450)

Nuevas funciones 77185x-01

Nuevo modo de funcionamiento especial RETIRAR ("Retirar hta. tras una interrupción de la corriente", página 496).

Nuevo gráfico de simulación ("Gráficos ", página 476).

Nueva función MOD "Fichero de aplicación de herramienta" dentro del grupo de ajustes de la máquina ("Fichero de aplicación de la herramienta", página 510).

Nueva función MOD "Ajustar la hora del sistema" dentro del grupo de ajustes del sistema ("Ajustar la hora del sistema", página 511).

Nuevo grupo MOD "Ajustes gráficos" ("Ajustes gráficos", página 508).

Gracias al nuevo ordenador de datos de corte, se puede calcular la velocidad de giro del cabezal y el avance ("Contador de datos de corte", página 136).

En las órdenes de salto se han introducido nuevas condiciones si / entonces ("Programación de condiciones si/entonces", página 289).

El juego de caracteres del ciclo de mecanizado 225 Grabar se ha ampliado con vocales con diéresis y caracteres de diámetro (véase en el manual de instrucciones la programación de ciclos).

Nuevo ciclo de mecanizado 275 Fresado trocoidal (véase en el manual de instrucciones la programación de ciclos)

Nuevo ciclo de mecanizado 233 Fresado plano (véase en el manual de instrucciones la programación de ciclos)

En los ciclos de taladrado 200, 203 y 205, se ha introducido el parámetro Q395 REF. PROFUNDIDAD, a fin de evaluar el T-ANGLE (véase en el manual de instrucciones la programación de ciclos)

Se ha introducido el ciclo de palpación 4 MEDIR 3D (véase en el manual de instrucciones la programación de ciclos).

Funciones modificadas 77185x-01

Ahora, en una frase del NC se permiten hasta cuatro funciones M ("Nociones básicas", página 340).

En la calculadora, se han introducido nuevas Softkeys para aceptar el valor ("Manejo", página 133).

Ahora, el recorrido restante se puede visualizar asimismo en el sistema de introducción ("Seleccionar visualización de posición", página 512).

Se ha ampliado el ciclo 241 PERFORACIÓN DE UN SOLO LABIO con varios parámetros de entrada (véase en el manual de instrucciones la programación de ciclos).

Se ha ampliado el ciclo 404 con el parámetro Q305 NUM. EN TABLA (véase en el manual de instrucciones la programación de ciclos).

En los ciclos de fresado de rosca 26x, se ha introducido un avance de desplazamiento (véase en el manual de instrucciones la programación de ciclos).

Ahora, en el ciclo 205 taladro de profundidad universal, es posible definir con el parámetro Q208 un avance para el retroceso (véase en el manual de instrucciones la programación de ciclos).

Nuevas funciones 77185x-02

Los programas con las terminaciones .HU y .HC se pueden seleccionar y procesar en todos los modos de funcionamiento.

Se han incorporado las funciones **SELECC. PROGRAMA** y **LLAMAR PROGRAMA SELECC.** ("Llamada a cualquier programa como subprograma", página 267).

Nueva función **FEED DWELL** para la programación de tiempos de espera repetitivos ("Tiempo de espera FUNCTION FEED DWELL", página 374).

Al comienzo de la frase, el control numérico escribe automáticamente letras mayúsculas "Programar funciones de trayectoria", página 207.

Las funciones D18 se han ampliado ("D18: Leer datos del sistema", página 301).

Con el software de seguridad SELinux se pueden bloquear soportes de datos USB ("Software de seguridad SELinux", página 79).

Se ha incorporado el parámetro de máquina posAfterContPocket, que afecta al posicionamiento tras un ciclo SL ("Parámetros de usuario específicos de la máquina", página 536).

En el menú MOD se pueden definir zonas de protección ("Introducir límites del desplazamiento", página 509).

Es posible la protección contra escritura para líneas individuales de la tabla de presets ("Memorizar puntos de referencia en la tabla de presets", página 426).

Nueva función de palpación manual para la alineación de un plano ("Determinar el giro básico 3D", página 452).

Nueva función para la alineación del plano de mecanizado sin ejes de giro ("Bascular el plano de mecanizado sin ejes de giro", página 401).

Es posible la apertura de ficheros CAD sin la opción #42 ("Visor CAD", página 241).

Nueva opción de software #93 Extended Tool Management ("Gestión de la herramienta (opción #93)", página 177).

Funciones modificadas 77185x-02

El campo de introducción de la columna DOC en la tabla de posiciones se ha ampliado 32 caracteres ("Tabla de posiciones para el cambiador de herramientas", página 168)

Los comandos D15, D31 y D32 procedentes de controles numéricos anteriores ya no producen frases de ERROR al realizar la importación. Al simular o ejecutar un programa NC con tales comandos, el control numérico interrumpe el programa NC con un mensaje de error que proporciona ayuda para encontrar una realización alternativa.

Las funciones adicionales M104, M105, M112, M114, M124, M134, M142, M150, M200 - M204 de controles numéricos anteriores ya no producen frases de ERROR al realizar la importación. Al simular o ejecutar un programa NC con dichas funciones adicionales, el control numérico interrumpe el programa NC con un mensaje de error que proporciona ayuda para encontrar una realización alternativa ("Comparación: Funciones adicionales", página 572).

El tamaño máximo de los ficheros emitidos con D16 Impresión F se ha aumentado de 4kB a 20kB.

La tabla de presets Preset.PR se ha protegido contra escritura en el modo de programación ("Memorizar puntos de referencia en la tabla de presets", página 426).

El campo de introducción de la lista de parámetros Q para la definición de la pestaña QPARA de la indicación de estado comprende 132 posiciones de introducción ("Mostrar parámetro Q (pestaña QPARA)", página 76).

Calibración manual del sistema de palpación con pocos posicionamientos previos ("digital ", página 442).

La indicación de posición tiene en cuenta las sobremedidas DL programadas en la frase T seleccionables como sobremedida de la pieza o de la herramienta ("Valores delta para longitudes y radios", página 159).

En la frase individual, el control numérico procesa en ciclos de modelos de puntos y G79 PAT, cada punto individualmente ("Ejecución del programa", página 491).

Ya no es posible reanunciar el control numérico con la tecla **END**, sino con la tecla **RESTART** ("Desconexión", página 410).

En modo Manual el control numérico muestra el avance de la trayectoria ("Revoluciones S, avance F y función auxiliar M", página 423).

La desactivación del giro en modo Manual únicamente es posible mediante el menú 3D-ROT ("Activación manual de la inclinación", página 466).

El parámetro de máquina maxLineGeoSearch se ha aumentado hasta 50000 como máximo ("Parámetros de usuario específicos de la máquina", página 536).

El nombre de la opción de software #8 se ha modificado ("Opciones de software", página 8).

Nuevas y modificadas funciones de ciclos 77185x-02

El ciclo **G270** se ha añadido , ver "DATOS DEL TRAZADO DEL CONTORNO (ciclo 270, DIN/ISO: G270, opción de software-Option 19)"

El ciclo **G139 CONT. SUPERF. CILIN.** se ha añadido (opción #1), ver "CUBIERTA DEL CILINDRO (ciclo 39, DIN/ISO: G139, opción de software 1)"

El juego de caracteres del ciclo de mecanizado **G225 GRABAR** se ha ampliado con el carácter CE, ß, el carácter @ y la hora del sistema, ver "GRABAR (Ciclo 225, DIN/ISO: G225)"

Los ciclos **G252-G254** se han ampliado con el parámetro opcional Q439

El ciclo **G122 DESBASTE** se ha ampliado con los parámetros opcionales Q401, Q404, ver "BROCHAR (Ciclo 22, DIN/ISO: G122, opción de software 19)"

El ciclo **G484 CALIBRACION TT** se ha ampliado con el parámetro opcional Q536, ver "Calibrar TT 449 sin cable (ciclo 484, DIN/ISO: G484, opción #17)"

Indice

1	Primeros pasos con el TNC 320.....	43
2	Introducción.....	63
3	Programación: Principios básicos, Gestión de ficheros.....	83
4	Programación: Ayudas a la programación.....	127
5	Programación: Herramientas.....	155
6	Programación: Programar contornos.....	189
7	Programar: Aceptación de datos de ficheros CAD.....	239
8	Programación: Subprogramas y repeticiones parciales de un programa.....	259
9	Programación: Parámetros Q.....	279
10	Programación: Funciones auxiliares.....	339
11	Programación: Funciones especiales.....	359
12	Programación: Mecanizado multieje.....	377
13	Funcionamiento manual y ajuste.....	407
14	Posicionamiento manual.....	469
15	Test y ejecución del programa.....	475
16	Funciones MOD.....	505
17	Tablas y resúmenes.....	535

1	Primeros pasos con el TNC 320.....	43
1.1	Resumen.....	44
1.2	Encender la máquina.....	44
	Confirmar interrupción de corriente y buscar puntos de referencia.....	44
1.3	Programar la primera pieza.....	45
	Seleccionar el modo de funcionamiento correcto.....	45
	Los elementos de mando más importantes del TNC.....	45
	Abrir un programa nuevo/Gestión de ficheros.....	46
	Definir una pieza en bruto.....	47
	Estructura de programas.....	48
	Programar un contorno sencillo.....	49
	Elaboración de un programa de ciclos.....	52
1.4	Realizar un test gráfico de la primera pieza.....	54
	Seleccionar el modo de funcionamiento correcto.....	54
	Seleccionar tabla de herramientas para el test de programa.....	54
	Seleccionar el programa que se debe comprobar.....	55
	Seleccionar distribución de pantalla y vista.....	55
	Iniciar el test del programa.....	56
1.5	Ajuste de herramientas.....	57
	Seleccionar el modo de funcionamiento correcto.....	57
	Preparar y medir herramientas.....	57
	La tabla de herramientas TOOL.T.....	58
	La tabla de posiciones TOOL_PTCH.....	59
1.6	Alinear la pieza.....	60
	Seleccionar el modo de funcionamiento correcto.....	60
	Fijar la pieza.....	60
	Poner punto de referencia con sistema de palpación 3D.....	61
1.7	Ejecutar la primera pieza.....	62
	Seleccionar el modo de funcionamiento correcto.....	62
	Seleccionar el programa que se debe ejecutar.....	62
	Iniciar programa.....	62

2	Introducción.....	63
2.1	TNC 320.....	64
	Programación En texto de diálogo conversacional HEIDENHAIN y en DIN/ISO.....	64
	Compatibilidad.....	64
2.2	Pantalla y teclado de control.....	65
	Pantalla.....	65
	Determinar la subdivisión de la pantalla.....	66
	Teclado.....	66
2.3	Modos de funcionamiento.....	67
	Funcionamiento Manual y Volante El.....	67
	Posicionamiento manual.....	67
	Programación.....	68
	Test de programa.....	68
	Ejecución continua del programa y ejecución del programa frase a frase.....	69
2.4	Visualizaciones del estado.....	70
	en general.....	70
	Indicaciones de estado adicionales.....	71
2.5	Window-Manager.....	77
	Barra de tareas.....	78
2.6	Software de seguridad SELinux.....	79
2.7	Accesorios: Palpadores 3D y volantes electrónicos de HEIDENHAIN.....	80
	Palpadores 3D.....	80
	Volantes electrónicos HR.....	81

3 Programación: Principios básicos, Gestión de ficheros.....	83
3.1 Nociones básicas.....	84
Sistema de medida de recorridos y marcas de referencia.....	84
Sistema de referencia.....	84
Sistema de referencia en fresadoras.....	85
Denominación de los ejes en fresadoras.....	85
Coordenadas polares.....	86
Posiciones de la pieza absolutas e incrementales.....	87
Seleccionar el punto de referencia.....	88
3.2 Abrir programas e introducir datos.....	89
Estructura de un programa NC en formato DIN/ISO.....	89
Definición de la pieza en bruto: G30/G31.....	90
Abrir nuevo programa de mecanizado.....	93
Programar los movimientos de la herramienta en DIN/ISO.....	94
Aceptar las posiciones reales.....	95
Editar programa.....	96
Función de búsqueda del TNC.....	99
3.3 Gestión de ficheros: Fundamentos.....	101
Ficheros.....	101
Visualizar en el TNC los ficheros creados externamente.....	103
Protección de datos.....	103

3.4 Trabajar con la gestión de ficheros..... 104

Directorios.....	104
Rutas de búsqueda.....	104
Resumen: de funciones de la gestión de ficheros.....	105
Llamar a la gestión de ficheros.....	106
Seleccionar unidades, directorios y ficheros.....	107
Crear nuevo directorio.....	108
Crear nuevo fichero.....	108
Copiar fichero individual.....	108
Copiar ficheros a otro directorio.....	109
Copiar tabla.....	110
Copiar directorio.....	111
Seleccionar uno de los últimos ficheros empleados.....	111
Borrar fichero.....	112
Borrar directorio.....	112
Marcar ficheros.....	113
Cambiar nombre de fichero.....	114
Clasificar ficheros.....	114
Otras funciones.....	115
Herramientas adicionales para la gestión de tipos de ficheros externos.....	116
Transmisión de datos desde/hacia un soporte de datos externo.....	123
El TNC en la red.....	124
Dispositivos USB en el TNC.....	125

4 Programación: Ayudas a la programación.....	127
4.1 Teclado virtual en pantalla.....	128
Introducir el texto con el teclado de pantalla.....	128
4.2 Añadir comentarios.....	129
Aplicación.....	129
Comentario en una misma frase.....	129
Funciones al editar el comentario.....	130
4.3 Presentación de los programas NC.....	131
Realce de sintaxis.....	131
Barra desplegable.....	131
4.4 Estructurar programas.....	132
Definición, posibles aplicaciones.....	132
Visualizar la ventana de estructuración/cambiar la ventana activa.....	132
Insertar la frase de estructuración en la ventana del programa.....	132
Seleccionar frases en la ventana de estructuración.....	132
4.5 La calculadora.....	133
Manejo.....	133
4.6 Contador de datos de corte.....	136
Aplicación.....	136
4.7 Gráfico de programación.....	139
Desarrollo con y sin gráfico de programación.....	139
Realizar el gráfico de programación para un programa ya existente.....	140
Mostrar y ocultar los números de frase.....	141
Borrar el gráfico.....	141
Mostrar líneas de rejilla.....	141
Ampliación o reducción de sección.....	142

4.8 Avisos de error..... 143

Visualizar error..... 143

Abrir ventana de error..... 143

Cerrar la ventana de error..... 143

Avisos de error detallados..... 144

Softkey INFO INTERNA..... 144

Borrar error..... 145

Protocolo de errores..... 145

Protocolo de teclas..... 146

Texto de aviso..... 147

Memorizar ficheros de servicio..... 147

Llamar al sistema de ayuda TNCguide..... 147

4.9 Sistema de ayuda sensible al contexto TNCguide..... 148

Aplicación..... 148

Trabajar con el TNCguide..... 149

Descargar ficheros de ayuda actuales..... 153

5 Programación: Herramientas.....	155
5.1 Introducción de datos de la herramienta.....	156
Avance F.....	156
Revoluciones del cabezal S.....	157
5.2 Datos de la herramienta.....	158
Condiciones para la corrección de la herramienta.....	158
Número de la herramienta, nombre de la herramienta.....	158
Longitud de la herramienta L.....	158
Radio de la herramienta R.....	158
Valores delta para longitudes y radios.....	159
Introducir en el programa los datos de la herramienta.....	159
Introducir los datos de la herramienta en la tabla.....	160
Importar tablas de herramientas.....	167
Tabla de posiciones para el cambiador de herramientas.....	168
Llamar datos de la herramienta.....	171
Cambio de herramienta.....	173
Comprobación del empleo de la herramienta.....	174
Gestión de la herramienta (opción #93).....	177
5.3 Corrección de la herramienta.....	185
Introducción.....	185
Corrección de la longitud de la herramienta.....	185
Corrección del radio de la herramienta.....	186

6 Programación: Programar contornos.....	189
6.1 Movimientos de la herramienta.....	190
Funciones de trayectoria.....	190
Programación libre de contornos.....	190
Funciones auxiliares M.....	190
Subprogramas y repeticiones parciales de un programa.....	191
Programación con parámetros Q.....	191
6.2 Principios básicos de las funciones de trayectoria.....	192
Programación del movimiento de la herramienta para un mecanizado.....	192
6.3 Aproximación y salida del contorno.....	195
Punto inicial y punto final.....	195
Entrada y salida tangenciales.....	197
Resumen: Tipos de trayectoria para la aproximación y salida del contorno.....	198
Posiciones importantes en la aproximación y la salida.....	199
Aproximación según una recta tangente: APPR LT.....	201
Aproximación según una recta perpendicular al primer punto del contorno: APPR LN.....	201
Aproximación según una trayectoria circular tangente: APPR CT.....	202
Aproximación según una trayectoria circular tangente al contorno y a una recta: APPR LCT.....	203
Salida según una recta tangente: DEP LT.....	204
Salida según una recta perpendicular al último punto del contorno: DEP LN.....	204
Salida según una trayectoria circular tangente: DEP CT.....	205
Salida según una trayectoria circular tangente al contorno y a una recta: DEP LCT.....	205
6.4 Movimientos de trayectoria - coordenadas cartesianas.....	206
Resumen de los tipos de trayectoria.....	206
Programar funciones de trayectoria.....	207
Recta en marcha rápida G00 o recta con avance F G01.....	208
Añadir un chaflán entre dos rectas.....	209
Redondeo de esquinas G25.....	210
Punto central del círculo I, J.....	211
Trayectoria circular C alrededor del centro del círculo CC.....	212
Trayectoria circular G02/G03/G05 con radio fijado.....	213
Trayectoria circular G06 con conexión tangencial.....	215
Ejemplo: Movimiento lineal y chaflán en cartesianas.....	216
Ejemplo: Movimiento circular en cartesianas.....	217
Ejemplo: Círculo completo en cartesianas.....	218

6.5 Movimientos de trayectoria – Coordenadas polares..... 219

Resumen.....	219
Origen de coordenadas polares: polo I, J.....	220
Recta en marcha rápida G10 o recta con avance F G11.....	220
Trayectoria circular G12/G13/G15 alrededor del polo I, J.....	221
Trayectoria circular G16 con conexión tangencial.....	221
Hélice.....	222
Ejemplo: Movimiento lineal en polares.....	224
Ejemplo: Hélice.....	225

6.6 Movimientos de trayectoria – Programación de contorno libre FK.....226

Nociones básicas.....	226
Gráfico de la programación FK.....	228
Abrir diálogo FK.....	229
Polo para la programación FK.....	229
Programar libremente las rectas.....	230
Programar libremente las trayectorias circulares.....	231
Posibles introducciones.....	232
Puntos auxiliares.....	235
Referencias relativas.....	236
Ejemplo: Programación FK 1.....	238

7	Programar: Aceptación de datos de ficheros CAD.....	239
7.1	Subdivisión de la pantalla Visor CAD y convertidor DXF.....	240
	Subdivisión de la pantalla Visor CAD y convertidor DXF.....	240
7.2	Visor CAD.....	241
	Aplicación.....	241
7.3	Convertidor DXF (opción #42).....	242
	Aplicación.....	242
	Trabajar con el convertidor DXF.....	243
	Abrir fichero DXF.....	243
	Ajustes básicos.....	244
	Ajustar plano (layer).....	246
	Determinar el punto de referencia.....	247
	Seleccionar y memorizar contorno.....	249
	Seleccionar y memorizar posiciones de mecanizado.....	252

8 Programación: Subprogramas y repeticiones parciales de un programa.....	259
8.1 Introducción de subprogramas y repeticiones parciales de un programa.....	260
Label.....	260
8.2 Subprogramas.....	261
Funcionamiento.....	261
Indicaciones sobre la programación.....	261
Programación de un subprograma.....	261
Llamada a un subprograma.....	262
8.3 Repeticiones parciales del programa.....	263
Etiqueta G98.....	263
Funcionamiento.....	263
Indicaciones sobre la programación.....	263
Programación de una repetición parcial del programa.....	264
Llamada a una repetición parcial del programa.....	264
8.4 Cualquier programa como subprograma.....	265
Resumen de Softkeys.....	265
Funcionamiento.....	266
Indicaciones sobre la programación.....	266
Llamada a cualquier programa como subprograma.....	267
8.5 Imbricaciones.....	269
Tipos de imbricaciones.....	269
Profundidad de imbricación.....	269
Subprograma dentro de otro subprograma.....	270
Repetición de repeticiones parciales de un programa.....	271
Repetición de un subprograma.....	272
8.6 Ejemplos de programación.....	273
Ejemplo: Fresado de un contorno en varias aproximaciones.....	273
Ejemplo: Grupos de taladros.....	274
Ejemplo: Grupo de taladros con varias herramientas.....	276

9 Programación: Parámetros Q.....	279
9.1 Principio y resumen de funciones.....	280
Instrucciones de programación.....	282
Llamar funciones de parámetros Q.....	283
9.2 Familias de funciones – Parámetros Q en vez de valores numéricos.....	284
Aplicación.....	284
9.3 Describir contornos mediante funciones matemáticas.....	285
Aplicación.....	285
Resumen.....	285
Programación de los tipos de cálculo básicos.....	286
9.4 Funciones angulares.....	287
Definiciones.....	287
Programación de funciones trigonométricas.....	287
9.5 Cálculos del círculo.....	288
Aplicación.....	288
9.6 Decisiones condicionales con parámetros Q.....	289
Aplicación.....	289
Saltos incondicionales.....	289
Programación de condiciones si/entonces.....	289
9.7 Controlar y modificar parámetros Q.....	290
Procedimiento.....	290
9.8 Funciones adicionales.....	292
Resumen.....	292
D14: Emitir avisos de error.....	293
D16 – Emitir textos y valores de parámetros Q formateados.....	297
D18: Leer datos del sistema.....	301
D19: Entregar valores al PLC.....	311
D20: Sincronizar NC y PLC.....	311
D29 – Entregar valores al PLC.....	312
D37 – EXPORT.....	312

9.9	Introducción directa de una fórmula.....	313
	Introducción de la fórmula.....	313
	Reglas de cálculo.....	315
	Ejemplo.....	316
9.10	Parámetro de cadena de texto.....	317
	Funciones del procesamiento de cadenas de texto.....	317
	Asignar parámetro de cadena de texto.....	318
	Parámetros de cadenas de texto en serie.....	318
	Convertir un valor numérico en un parámetro de cadena de texto.....	319
	Copiar una cadena de texto parcial desde un parámetro de cadena de texto.....	320
	Convertir un parámetro de cadena de texto en un valor numérico.....	321
	Comprobación de un parámetro de cadena de texto.....	322
	Calcular longitud de un parámetro de cadena de texto.....	323
	Comparación del orden secuencial alfabético.....	324
	Leer parámetros de la máquina.....	325
9.11	Parámetros Q preasignados.....	328
	Valores del PLC: Q100 a Q107.....	328
	Radio de la hta. activo: Q108.....	328
	Eje de la herramienta: Q109.....	328
	Estado del cabezal: Q110.....	329
	Estado del refrigerante: Q111.....	329
	Factor de solapamiento: Q112.....	329
	Indicación de cotas en el programa: Q113.....	329
	Longitud de la herramienta: Q114.....	329
	Coordenadas después de la palpación durante la ejecución del pgm.....	330
	Diferencia entre el valor real y el valor nominal en la medición automática de htas. con el TT 130.....	330
	Inclinación del plano de mecanizado con ángulos matemáticos; coordenadas calculadas por el TNC para ejes giratorios.....	330
	Resultados de medición de ciclos de palpación (véase el Modo de Empleo Programación de Ciclos).....	331
9.12	Ejemplos de programación.....	333
	Ejemplo: Elipse.....	333
	Ejemplo: Cilindro concavo con fresa esférica.....	335
	Ejemplo: Esfera convexa con fresa cilíndrica.....	337

10 Programación: Funciones auxiliares.....	339
10.1 Funciones auxiliares M e introducir STOPP.....	340
Nociones básicas.....	340
10.2 Funciones auxiliares para el control de la ejecución del programa, cabezal y refrigerante.....	341
Resumen.....	341
10.3 Funciones auxiliares para datos de coordenadas.....	342
Programación de coordenadas referidas a la maquina: M91/M92.....	342
Aproximación a las posiciones en un sistema de coordenadas no inclinado con plano inclinado de mecanizado activado: M130.....	344
10.4 Funciones auxiliares para el comportamiento de la trayectoria.....	345
Mecanizado de pequeños escalones de un contorno: M97.....	345
Mecanizado completo de esquinas abiertas del contorno: M98.....	346
Factor de avance para movimientos de inserción: M103.....	347
Avance en milímetros/vuelta del cabezal: M136.....	348
Avance en arcos de círculo: M109/M110/M111.....	349
Cálculo previo del contorno con correc. radio (LOOK AHEAD): M120.....	350
Superposicionamiento del volante durante la ejecución del programa: M118.....	352
Retirada del contorno en dirección al eje de la herramienta: M140.....	354
Suprimir la supervisión del palpador M141.....	355
Borrar el giro básico: M143.....	356
Con Stop NC retirar automáticamente la herramienta del contorno: M148.....	357
Redondear esquinas: M197.....	358

11 Programación: Funciones especiales.....	359
11.1 Resumen funciones especiales.....	360
Menú principal Funciones especiales SPEC FCT.....	360
Menú Especificaciones del programa.....	361
Menú Funciones para mecanizados de contorno y de puntos.....	361
Menú para la definición de diferentes funciones en DIN/ISO.....	362
11.2 Definir las funciones DIN/ISO.....	363
Resumen.....	363
11.3 Crear ficheros de texto.....	364
Aplicación.....	364
Abrir y salir del fichero de texto.....	364
Edición de textos.....	365
Borrar y volver a añadir signos, palabras y líneas.....	365
Gestión de bloques de texto.....	366
Buscar partes de un texto.....	367
11.4 Tabla de libre definición.....	368
Nociones básicas.....	368
Crear tablas de libre definición.....	368
Modificar el formato de tablas.....	369
Cambiar entre vista de tabla y vista de formulario.....	370
D26–Abrir tabla de libre definición.....	371
D27: Describir tabla de libre definición.....	372
D28 – Leer tabla de libre definición.....	373
11.5 Tiempo de espera FUNCTION FEED DWELL.....	374
Programar tiempo de espera.....	374
Resetear el tiempo de espera.....	375

12 Programación: Mecanizado multieje..... 377

12.1 Funciones para el mecanizado multieje..... 378

12.2 La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8)..... 379

Introducción.....	379
Resumen.....	381
Definir función PLANE.....	382
Visualización de posiciones.....	382
Resetear la función PLANE.....	383
Definir el plano de mecanizado mediante ángulo espacial: PLANE SPATIAL.....	384
Definir el plano de mecanizado mediante el ángulo de proyección: PLANE PROJECTED.....	386
Definir el plano de mecanizado mediante ángulo de Euler: PLANE EULER.....	387
Definir el plano de mecanizado mediante dos vectores: PLANE VECTOR.....	389
Definir el plano de mecanizado mediante tres puntos: PLANE POINTS.....	391
Definir el plano de mecanizado mediante un único ángulo espacial incremental: PLANE RELATIVE.....	393
Plano de mecanizado mediante ángulo del eje: PLANE AXIAL.....	394
Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE.....	396
Bascular el plano de mecanizado sin ejes de giro.....	401

12.3 Funciones auxiliares para ejes giratorios..... 402

Avance en mm/min en los ejes giratorios A, B, C: M116 (opción #8).....	402
Desplazamiento optimizado de los ejes giratorios: M126.....	403
Reducir la visualización del eje giratorio a un valor por debajo de 360°: M94.....	404
Elección de ejes basculantes: M138.....	405

13 Funcionamiento manual y ajuste.....	407
13.1 Conexión, Desconexión.....	408
Conexión.....	408
Desconexión.....	410
13.2 Desplazamiento de los ejes de la máquina.....	411
Indicación.....	411
Desplazar los ejes con las teclas externas de dirección.....	411
Posicionamiento por incrementos.....	412
Desplazamiento con volantes electrónicos.....	413
13.3 Revoluciones S, avance F y función auxiliar M.....	423
Aplicación.....	423
Introducción de valores.....	423
Modificar el número de revoluciones del cabezal y el avance.....	424
Activar la limitación de avance.....	424
13.4 Gestión del punto de referencia con la tabla de Presets.....	425
Indicación.....	425
Memorizar puntos de referencia en la tabla de presets.....	426
Activar punto de referencia.....	432
13.5 Fijar un punto de referencia sin palpador 3D.....	433
Indicación.....	433
Preparación.....	433
Poner punto de referencia con fresa de mango:.....	433
Utilizar las funciones de palpación con palpadores mecánicos o relojes comparadores.....	434
13.6 Emplear palpador 3D.....	435
Resumen.....	435
Funciones en ciclos del palpador.....	436
Selección del ciclo de palpación.....	438
Registrar los valores de medida de los ciclos de palpación.....	439
Escribir en una tabla de puntos cero los valores de medición de los ciclos de palpación.....	440
Escribir en la tabla de presets los valores de medición de los ciclos de palpación.....	441

13.7 digital.....	442
Introducción.....	442
Calibración de la longitud activa.....	443
Calibración del radio activo y ajuste de la desviación del palpador.....	444
Visualización de los valores calibrados.....	448
13.8 Compensar la posición oblicua de la pieza con palpador 3D.....	449
Introducción.....	449
Determinar el giro básico.....	450
Memorizar el giro básico en la tabla de presets.....	450
Compensar la posición inclinada de la pieza mediante un giro de la mesa.....	450
Visualización del giro básico.....	451
Anulación del giro básico.....	451
Determinar el giro básico 3D.....	452
13.9 Poner punto de referencia con palpador 3D.....	454
Resumen.....	454
Fijar punto de referencia en un eje cualquiera.....	454
Esquina como punto de referencia.....	455
Punto central del círculo como punto de referencia.....	456
Eje central como punto de referencia.....	459
Medir las piezas con el palpador 3D.....	460
13.10 Bascular el plano de mecanizado (opción #8).....	463
Aplicación y funcionamiento.....	463
Sobrepasar los puntos de referencia en ejes basculantes.....	465
Visualización de posiciones en un sistema inclinado.....	465
Limitaciones al inclinar el plano de mecanizado.....	465
Activación manual de la inclinación.....	466
Fijar la dirección actual del eje de la herramienta como dirección de mecanizado activa.....	467
Fijación del punto de referencia en un sistema inclinado.....	468

14 Posicionamiento manual.....	469
14.1 Programar y procesar mecanizados simples.....	470
Empleo del posicionamiento manual.....	470
Protección y borrado de programas desde \$MDI.....	473

15 Test y ejecución del programa.....	475
15.1 Gráficos.....	476
Aplicación.....	476
Velocidad del Ajustar los tests de programa.....	477
Resumen: Vistas.....	478
Representación 3D.....	479
Vista en planta.....	482
Representación en 3 planos.....	482
Repetición de la simulación gráfica.....	484
Visualizar herramienta.....	484
Determinar el tiempo de mecanizado.....	485
15.2 Representar la pieza en bruto en el espacio de trabajo.....	486
Aplicación.....	486
15.3 Funciones para la visualización del programa.....	487
Resumen.....	487
15.4 Test del programa.....	488
Aplicación.....	488
15.5 Ejecución del programa.....	491
Aplicación.....	491
Ejecutar programa de mecanizado.....	492
Interrumpir el mecanizado.....	493
Desplazamiento de los ejes de la máquina durante una interrupción.....	494
Continuar la ejecución del programa después de una interrupción.....	495
Retirar hta. tras una interrupción de la corriente.....	496
Entrada cualquiera al programa (Proceso desde una frase).....	499
Reentrada al contorno.....	501
15.6 Arranque automático del programa.....	502
Aplicación.....	502
15.7 Saltar frases.....	503
Aplicación.....	503
Insertar el carácter "/".....	503
Borrar signo "/".....	503

15.8 Parada programada en la ejecución del programa.....	504
Aplicación.....	504

16 Funciones MOD.....	505
16.1 Función MOD.....	506
Seleccionar funciones MOD.....	506
Modificar ajustes.....	506
Abandonar funciones MOD.....	506
Resumen funciones MOD.....	507
16.2 Ajustes gráficos.....	508
16.3 Ajustes de máquina.....	509
Acceso externo.....	509
Introducir límites del desplazamiento.....	509
Fichero de aplicación de la herramienta.....	510
Seleccionar cinemática.....	510
16.4 Ajustes del sistema.....	511
Ajustar la hora del sistema.....	511
16.5 Seleccionar visualización de posición.....	512
Aplicación.....	512
16.6 Seleccionar Sistema de medida.....	513
Aplicación.....	513
16.7 Visualización de los tiempos de funcionamiento.....	513
Aplicación.....	513
16.8 Números de software.....	514
Aplicación.....	514
16.9 Introducir códigos.....	514
Aplicación.....	514

16.10 Establecer interfaces de datos.....	515
Interfaces serie en el TNC 320.....	515
Aplicación.....	515
Ajuste de la conexión RS-232.....	515
Ajustar la velocidad en baudios (baudRate).....	515
Ajustar el protocolo (protocol).....	516
Ajustar los bits de datos (dataBits).....	516
Comprobar paridad (parity).....	516
Ajustar los bits de parada (stopBits).....	516
Ajustar Handshake (flowControl).....	517
Sistema de ficheros para operación de fichero (fileSystem).....	517
Block Check Character (bccAvoidCtrlChar).....	517
Estado de la línea RTS (rtsLow).....	517
Definir el comportamiento tras la recepción de ETX (noEotAfterEtx).....	518
Configuraciones para la transmisión de datos con el Software de PC del TNCserver.....	518
Seleccionar el modo de funcionamiento del aparato externo (fileSystem).....	519
Software para transmisión de datos.....	519
16.11 Interfaz Ethernet.....	521
Introducción.....	521
Posibilidades de conexión.....	521
Configurar TNC.....	521
16.12 Firewall.....	527
Aplicación.....	527
16.13 Configurar el volante por radio HR 550 FS.....	530
Aplicación.....	530
Asignar el volante a un soporte de volante determinado.....	530
Ajustar canal de radio.....	531
Ajustar potencia emisora.....	531
Estadística.....	532
16.14 Cargar la configuración de la máquina.....	533
Aplicación.....	533

17	Tablas y resúmenes.....	535
17.1	Parámetros de usuario específicos de la máquina.....	536
	Aplicación.....	536
17.2	Asignación de las patillas de conector y cable de conexión para interfaces de datos.....	548
	Interfaz V.24/RS-232-C de equipos HEIDENHAIN.....	548
	Aparatos que no son de la marca HEIDENHAIN.....	550
	Interface Ethernet de conexión RJ45.....	551
17.3	Información técnica.....	552
17.4	Tablas resumen.....	558
	Ciclos de mecanizado.....	558
	Introducir.....	559
17.5	Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530.....	561
	Comparación: Datos técnicos.....	561
	Comparación: Interfaz de datos.....	561
	Comparación: Accesorios.....	562
	Comparación: Software PC.....	562
	Comparación: Funciones específicas de la máquina.....	563
	Comparación: Funciones de usuario.....	563
	Comparación: ciclos.....	570
	Comparación: Funciones adicionales.....	572
	Comparación: ciclos de palpación en los modos de funcionamiento Manual y Volante electrónico.....	575
	Comparación: ciclos de palpación para la comprobación automática de piezas.....	575
	Comparación: Diferencias en la programación.....	577
	Comparación: Diferencias en el test de programa, funciones.....	580
	Comparación: Diferencias en el test de programa, manejo.....	581
	Comparación: Diferencias modo manual, funciones.....	582
	Comparación: Diferencias modo manual, manejo.....	583
	Comparación: diferencias en la ejecución, manejo.....	583
	Comparación: diferencias en la ejecución, movimientos de desplazamiento.....	584
	Comparación: Diferencias en el modo MDI.....	588
	Comparación: diferencias en el puesto de programación.....	589
17.6	Resumen de funciones DIN/ISO.....	590
	Resumen de funciones DIN/ISO TNC 320.....	590

1

**Primeros pasos
con el TNC 320**

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 inicia el sistema operativo. Este proceso puede durar algunos minutos. A continuación, el TNC muestra el diálogo de Interrupción de corriente arriba en la pantalla.



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



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

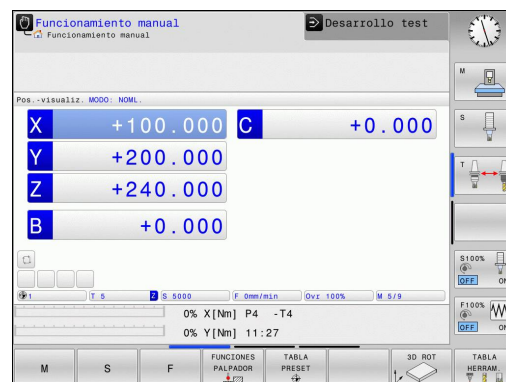


- ▶ Pasar por los puntos de referencia en la secuencia prefijada: Para cada eje pulsar la tecla externa **START** Si su máquina dispone de aparatos de medición para longitudes y ángulos absolutos, no se realiza la búsqueda de los puntos de referencia

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

Informaciones detallada respecto a este tema

- Desplazamiento a los puntos de referencia: ver "Conexión", página 408
- Modos de funcionamiento: ver "Programación", página 68



1.3 Programar la primera pieza

Seleccionar el modo de funcionamiento correcto

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








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

Informaciones detallada respecto a este tema

- Modos de funcionamiento: ver "Programación", página 68

Los elementos de mando más importantes del TNC

Tecla (Taste)	Funciones de diálogo
	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 mediante 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 96
- Resumen de las teclas: ver "Teclado del TNC", página 2

Primeros pasos con el TNC 320

1.3 Programar la primera pieza

Abrir un programa nuevo/Gestión de ficheros

PGM
MGT

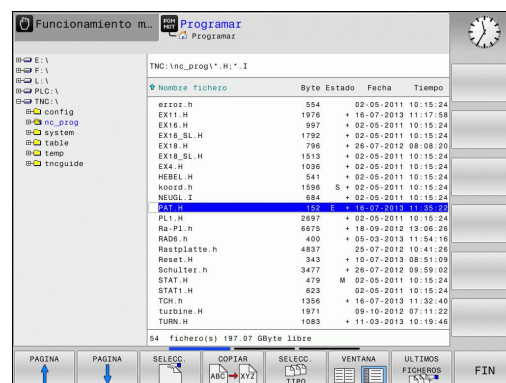
- ▶ Pulsar la tecla **PGM MGT**: el TNC muestra la gestión de ficheros. La gestión de ficheros del TNC tiene una estructura parecida a la gestión de ficheros en un PC con el Windows Explorer. Con la gestión de ficheros, se administran los datos en la memoria interna del TNC.
- ▶ Con las teclas de flecha seleccionar la carpeta donde quiere crearse el fichero nuevo
- ▶ Introducir un nombre de fichero cualquiera con la extensión **.I**:

ENT

- ▶ Confirmar con la tecla **ENT**: el TNC solicita la unidad de medida del nuevo programa

MM

- ▶ Seleccionar la unidad métrica: pulsar la Softkey MM o PULG.



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

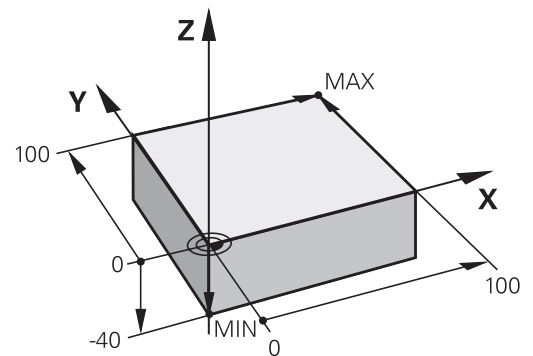
- Gestión de ficheros: ver "Trabajar con la gestión de ficheros", página 104
- Crear programa nuevo: ver "Abrir programas e introducir datos", página 89

Definir una pieza en bruto

Una vez abierto un nuevo programa, es posible definir una pieza en bruto. Por ejemplo, se define un paralelepípedo indicando el punto MIN y MAX siempre referido al punto de referencia elegido.

Después de seleccionar mediante una Softkey la forma deseada de la pieza en bruto, el TNC iniciará inmediatamente la definición de la pieza en bruto y solicitará 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 93

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 Llegada 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 "Programación del movimiento de la herramienta para un mecanizado", página 192

Estructura de programa recomendada para programas con ciclos sencillos

- 1 Acceder a la herramienta, definir eje de herramienta
- 2 Retirar la herramienta
- 3 Definir el ciclo de mecanizado
- 4 Aproximar a la 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 Véase el 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 *
N99999999 BSPCONT G71 *
```

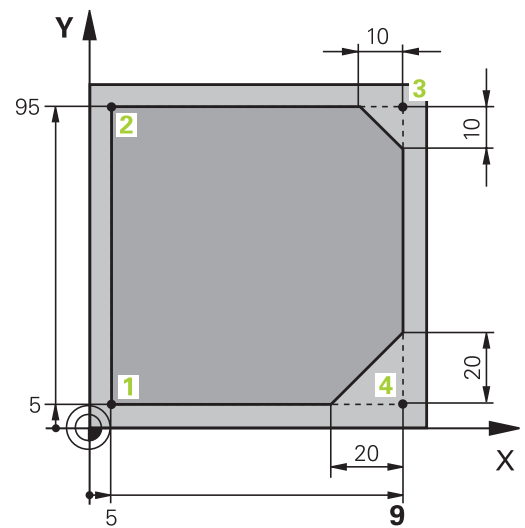
Estructura de programa Programación de ciclos

```
%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 *
N99999999 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.

- TOOL CALL**
- ▶ Llamar a la herramienta: Introducir los datos de herramienta. Confirmar los datos cada vez con la tecla **ENT**, no olvidar el eje de herramienta **G17**
- L**
- ▶ Pulsar la tecla **L** para iniciar una frase de programa de un movimiento rectilíneo
- ←**
- ▶ Con la tecla de flecha cambiar hacia la izquierda al campo de introducción para las funciones G.
- G00**
- ▶ Seleccionar la Softkey **G00** para un desplazamiento en marcha rápida
- G90**
- ▶ Seleccionar la Softkey **G90** para indicar medidas absolutas
- ▶ Avance libre de la herramienta: Pulsar la tecla de eje naranja **Z** e introducir el valor correspondiente a la posición a acceder, p. ej., 250. Confirmar con la tecla **ENT**
- G40**
- ▶ No activar ninguna corrección del radio: Pulsar la Softkey **G40**
 - ▶ **Función auxiliar M?** confirmar con la tecla **END**: el TNC guarda la frase de desplazamiento introducida
- L**
- ▶ Pulsar la tecla **L** para iniciar una frase de programa de un movimiento rectilíneo
- ←**
- ▶ Con la tecla de flecha cambiar hacia la izquierda al campo de introducción para las funciones G.
- G00**
- ▶ Seleccionar la Softkey **G00** para un desplazamiento en marcha rápida
 - ▶ Preposicionar la herramienta en el plano de mecanizado: pulsar la tecla de eje naranja **X** e introducir el valor para la posición a la que se debe aproximar, p. ej., -20
 - ▶ Pulsar la tecla de eje naranja **Y** e introducir el valor correspondiente a la posición a acceder, p. ej., -20. Confirmar con la tecla **ENT**
- G40**
- ▶ No activar ninguna corrección del radio: Pulsar la Softkey **G40**
 - ▶ **Función auxiliar M?** confirmar con la tecla **END**: el TNC guarda la frase de desplazamiento introducida
- L**
- ▶ Pulsar la tecla **L** para iniciar una frase de programa de un movimiento rectilíneo
- ←**
- ▶ Con la tecla de flecha cambiar hacia la izquierda al campo de introducción para las funciones G.
- G00**
- ▶ Seleccionar la Softkey **G00** para un desplazamiento en marcha rápida



Primeros pasos con el TNC 320

1.3 Programar la primera pieza

- ▶ Profundización de la herramienta: Pulsar la tecla de eje naranja **Z** e introducir el valor correspondiente a la posición a acceder, p. ej., -5. Confirmar con la tecla **ENT**
- G 4 0**
- ▶ No activar ninguna corrección del radio: Pulsar la Softkey **G40**
 - ▶ **¿Función auxiliar M?** Conectar el cabezal y el refrigerante, p. ej., **M13**, confirma con la tecla **END**: El TNC memoriza la frase de desplazamiento introducida
- L**
- ▶ Pulsar la tecla **L** para iniciar una frase de programa de un movimiento rectilíneo
 - ▶ Indicar las coordenadas del punto de inicio de contorno **1** en X y en Y, p. ej. 5/5, confirmar con la tecla **ENT**
- G 4 1**
- ▶ Activar la corrección del radio a la izquierda de la trayectoria: pulsar la Softkey **G41**
 - ▶ **¿Avance F=?** Introducir el avance de mecanizado, p. ej., 700 mm/min, guardar con la tecla **END**
- G**
- ▶ Introducir **26** para aproximarse al contorno: **¿Radio de redondeo?** del círculo de entrada, guardar con la tecla **END**
- L**
- ▶ 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**
- L**
- ▶ Aproximar a punto de contorno **3**: introducir la coordenada X 95 y guardar con la tecla **END**
- CHF**
- ▶ Definir chaflán **G24** en el punto del contorno **3**: **¿Sección chaflán?** Introducir 10 mm, guardar con la tecla **END**
- L**
- ▶ Aproximar a punto de contorno **4**: introducir coordenada y 5 y guardar con la tecla **END**
- CHF**
- ▶ Definir chaflán **G24** en el punto del contorno **4**: **¿Sección chaflán?** Introducir 20 mm, guardar con la tecla **END**
- L**
- ▶ Aproximar a punto de contorno **1**: introducir la coordenada X 5 y guardar con la tecla **END**
- G**
- ▶ Introducir **27**, para abandonar el contorno: **¿Radio de redondeo?** del círculo de salida
- L**
- ▶ Abandonar el contorno: Indicar las coordenadas fuera de la pieza en X y en Y, p. ej., -20/-20, confirmar con la tecla **ENT**
 - ▶ No activar ninguna corrección del radio: Pulsar la Softkey **G40**



- ▶ Pulsar la tecla **L** para abrir una frase de programa de un movimiento en recta
- ▶ Seleccionar la Softkey **G00** para un desplazamiento en marcha rápida
- ▶ Avance libre de la herramienta: Pulsar la tecla de eje naranja **Z** para el avance libre en el eje de la herramienta, e introducir el valor correspondiente a la posición a acceder, p. ej., 250. Confirmar con la tecla **ENT**
- ▶ No activar ninguna corrección del radio: Pulsar la Softkey **G40**
- ▶ **¿FUNCIÓN AUXILIAR M?** Introducir **M2** para el fin del programa, confirmar con la tecla **END**: el TNC guarda la frase de desplazamiento introducida

Información detallada de este tema

- **Ejemplo completo con frases NC:** ver "Ejemplo: Movimiento lineal y chaflán en cartesianas", página 216
- Crear programa nuevo: ver "Abrir programas e introducir datos", página 89
- Aproximar al / retirar del contorno: ver "Aproximación y salida del contorno"
- Programar contornos: ver "Resumen de los tipos de trayectoria", página 206
- Corrección del radio de la herramienta: ver "Corrección del radio de la herramienta", página 186
- Funciones auxiliares M: ver "Funciones auxiliares para el control de la ejecución del programa, cabezal y refrigerante", página 341

Primeros pasos con el TNC 320

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.

TOOL CALL

L

←

G00

CYCL DEF

TALADRADO
ROSCADO

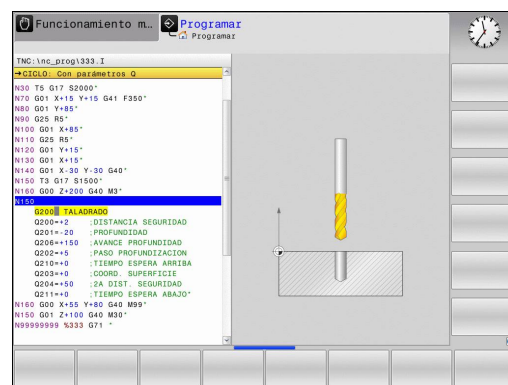
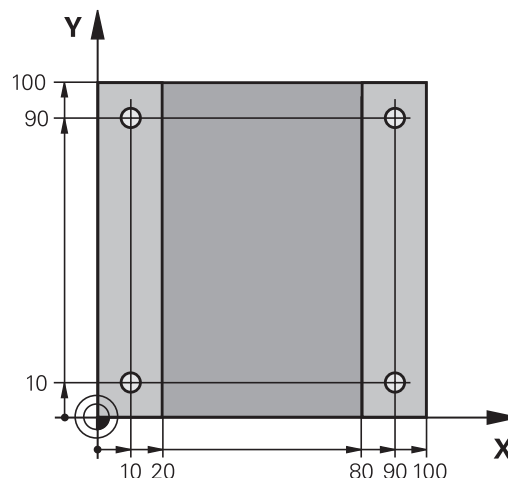
200

G

G

G

- ▶ 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 iniciar una frase de programa de un movimiento rectilíneo
- ▶ 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
- ▶ Seleccionar la Softkey **G90** para indicar medidas absolutas
- ▶ Avance libre de la herramienta: Pulsar la tecla de eje naranja **Z** e introducir el valor correspondiente a la posición a acceder, p. ej., 250. Confirmar con la tecla **ENT**
- ▶ No activar ninguna corrección del radio: Pulsar la Softkey **G40**
- ▶ **¿Función auxiliar M?** Conectar el cabezal y el refrigerante, p. ej., **M13** confirmar 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 acceder a la primera posición de taladrado: Introducir las **coordenadas** de la posición de taladrado, llamar el ciclo con **M99**
- ▶ Introducir **0**, para aproximar a otro posición de taladro: **Introducir las coordenadas** de las posiciones de taladro respectivas, llamar ciclo con **M99**.
- ▶ Introducir **0**, para el avance libre de la herramienta: Pulsar la tecla de eje naranja **Z**, e introducir el valor para la posición a acceder, p. ej., 250. Confirmar con la tecla **ENT**
- ▶ **¿Función auxiliar M?** Introducir **M2** para el fin del programa, confirmar con la tecla **END**: el TNC guarda 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 G90 Z+250 G40 *		Retirar la herramienta
TALADRAR N50 G200TALADRAR		Definición del ciclo
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q201=-20	;PROFUNDIDAD	
Q206=250	;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q202=5	;PASO PROFUNDIZACION	
Q210=0	;TIEMPO ESPERA ARRIBA	
Q203=-10	;COORD. SUPERFICIE	
Q204=20	;2A DIST. SEGURIDAD	
Q211=0,2	;TIEMPO ESPERA ABAJO	
Q395=0	;REFERENCIA PROFUNDIDAD	
N60 G00 X+10 Y+10 M13 M99 *		Husillo y refrigerante ON, llamar ciclo
N70 G00 X+10 Y+90 M99 *		Llamar al ciclo para su ejecución
N80 G00 X+90 Y+10 M99 *		Llamar al ciclo para su ejecución
N90 G00 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 89
- Programación de ciclos: Véase el 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

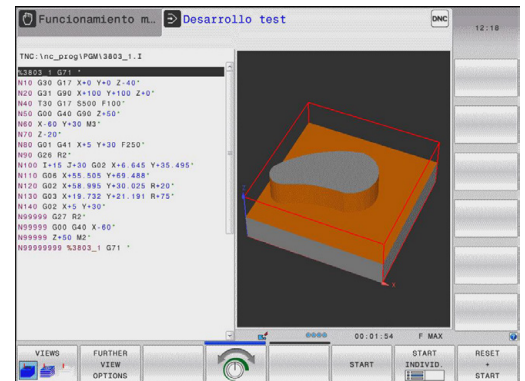
Solo con el modo de funcionamiento **Test de programa** se pueden comprobar los programas:



- ▶ Pulsar la tecla de modos de funcionamiento: El TNC cambia al modo de funcionamiento **Test de programa**

Informaciones detallada respecto a este tema

- Modos de funcionamiento del TNC: ver "Modos de funcionamiento", página 67
- Comprobar programas: ver "Test del programa", página 488



Seleccionar tabla de herramientas para el test de programa

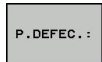
Este paso solo es necesario si en el modo **Test de programa** todavía no hay ninguna tabla de herramientas activada.



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



- ▶ Pulsar la Softkey **SELECCIONAR TIPO**: el TNC muestra un menú de Softkeys para seleccionar el tipo de fichero que se quiera mostrar



- ▶ Pulsar la Softkey **DEFECTO**: 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 al directorio **TNC:\table**



- ▶ Mover el campo resaltado a la derecha sobre los ficheros



- ▶ Desplazar el campo resaltado al fichero TOOL.T (tabla de herramientas activa), aceptar con la tecla ENT: TOOL.T adopta el estado **S**, por lo que queda activo para el test de programa



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

Informaciones detallada respecto a este tema

- Gestión de la herramienta: ver "Introducir los datos de la herramienta en la tabla", página 160
- Comprobar programas: ver "Test del programa", página 488

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 104

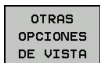
Seleccionar distribución de pantalla y vista



- ▶ Pulsar la tecla para la selección de la división de la pantalla: El TNC muestra todas las alternativas disponibles en la barra de Softkeys



- ▶ 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 Softkey **OPCIONES DE VISUALIZACIÓN ADICIONALES**



- ▶ Conmutar la barra de Softkeys y mediante una Softkey, seleccionar la vista deseada

El TNC proporciona las vistas siguientes:

Softkeys	Función
	Vista de volumen
	Vista de volumen y recorridos de la herramienta
	Recorridos de la herramienta

Información detallada respecto a este tema

- Funciones gráficas: ver "Gráficos ", página 476
- Realizar test de programa: ver "Test del programa", página 488

Primeros pasos con el TNC 320

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 Softkey **PARO**: El TNC interrumpe el test del programa



- ▶ Pulsar la Softkey **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 488
- Funciones gráficas: ver "Gráficos ", página 476
- Ajustar la velocidad de simulación: ver "Velocidad del Ajustar los tests de programa", página 477

1.5 Ajuste de herramientas

Seleccionar el modo de funcionamiento correcto

Las herramientas se ajustan dentro del modo de funcionamiento

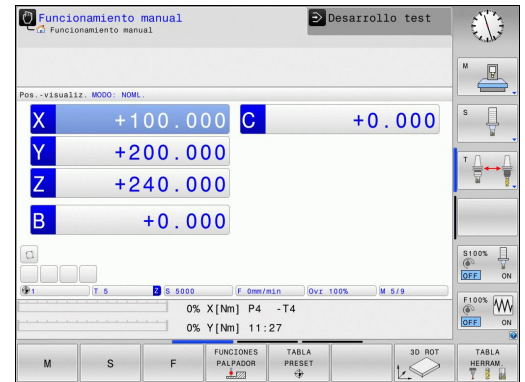
Modo manual:



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

Información detallada respecto a este tema

- Modos de funcionamiento del TNC: ver "Modos de funcionamiento", página 67



Preparar y medir herramientas

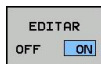
- ▶ Colocar las herramientas necesarias in los correspondientes asientos de herramienta
- ▶ Medición con un aparato de preajuste de herramientas: medir las herramientas, anotar la longitud y el radio o transferir dichas medidas directamente a la máquina con un programa de transferencia
- ▶ En caso de medición en la máquina: colocar herramientas en el cambiador de herramientas ver página 59

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, tales como la longitud y el radio, 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 la tabla de herramientas: Fijar la Softkey **EDITAR** en ON
- ▶ Con las teclas de flecha arriba/abajo seleccionar el número de la herramienta que se quiera modificar
- ▶ Con las teclas de flecha derecha/izquierda seleccionar los datos de herramienta que se quieren modificar
- ▶ Salida de la tabla de herramientas: Pulsar tecla **FIN**:

Nombre de herramienta? Ancho de texto 32

T	A	NAME	L	R	R2	DL
0		NULLWERKZEUG	0	0	0	0
1	02		30	1	0	
2	04		40	2	0	
3	06		50	3	0	
4	08		60	4	0	
5	10		80	5	0	
6	12		80	6	0	
7	14		70	7	0	
8	16		80	8	0	
9	18		90	9	0	
10	20		90	10	0	
11	22		90	11	0	
12	24		90	12	0	
13	26		90	13	0	
14	28		100	14	0	
15	30		100	15	0	
16	32		100	16	0	
17	34		100	17	0	
18	36		100	18	0	
19	38		100	19	0	

Botones de control: INICIO, FIN, PAGINA, PAGINA, EDITAR (ON), BUSQUEDA, TABLA PUESTOS, FIN.

Informaciones detallada respecto a este tema

- Modos de funcionamiento del TNC: ver "Modos de funcionamiento", página 67
- Trabajar con la tabla de herramientas: ver "Introducir los datos de la herramienta en la tabla", página 160

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 introducir datos en la tabla de posiciones TOOL_PTCH, debe procederse 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 la tabla de posiciones: Fijar 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
- ▶ Abandonar la tabla de posiciones: Pulsar tecla **FIN**:

P	T	TNAME	RSV	ST	F	L	DOC
0.0	1	D10					
1.1	1	D2					Tool 1
1.2	2	D4					Tool 2
1.3	3	D6					Tool 3
1.4	4	D8					Tool 4
1.5	5	D10					
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					

Informaciones detallada respecto a este tema

- Modos de funcionamiento del TNC: ver "Modos de funcionamiento", página 67
- Trabajar con la tabla de posiciones: ver "Tabla de posiciones para el cambiador de herramientas", página 168

Primeros pasos con el TNC 320

1.6 Alinear la pieza

1.6 Alinear la pieza

Seleccionar el modo de funcionamiento correcto

Las piezas se ajustan en el modo de funcionamiento

Funcionamiento manual o **Volante electrónico**



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

Información detallada respecto a este tema

- El modo de funcionamiento **Funcionamiento manual**: ver "Desplazamiento de los ejes de la máquina", página 411

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.

Información detallada de este tema

- Poner puntos de referencia con sistema de palpación 3D: ver "Poner punto de referencia con palpador 3D ", página 454
- Poner puntos de referencia sin sistema de palpación 3D: ver "Fijar un punto de referencia sin palpador 3D", página 433

Poner punto de referencia con sistema de palpación 3D

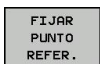
- ▶ Cambiar sistema de palpación 3D: en el modo de funcionamiento **Posicionamiento manual**, ejecutar una frase **TOOL CALL** indicando el eje de herramienta y a continuación seleccionar de nuevo el modo **Funcionamiento manual**



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



- ▶ Poner punto de referencia p. ej., en las piezas
- ▶ 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



- ▶ Poner 0: Pulsar Softkey **FIJAR PTO. REF.**
- ▶ Salir del menú con la Softkey **FIN**

Informaciones detallada respecto a este tema

- Fijar puntos de referencia: ver "Poner punto de referencia con palpador 3D ", página 454



Primeros pasos con el TNC 320

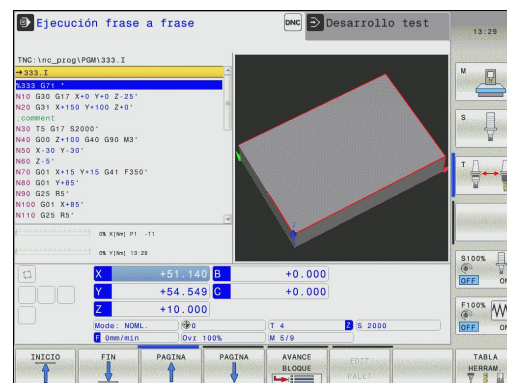
1.7 Ejecutar la primera pieza

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 continua del programa**:



- 
 - ▶ Pulsar la tecla de modos 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 de modos de funcionamiento: El TNC cambia al modo **Ejecución continua de programa**, tras el arranque, 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 67
- Ejecutar programas: ver "Ejecución del programa", página 491


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**

Informaciones detallada respecto a este tema

- Gestión de ficheros: ver "Trabajar con la gestión de ficheros", página 104

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 491

2

Introducción

Introducción

2.1 TNC 320

2.1 TNC 320

Los controles TNC de HEIDENHAIN son controles numéricos programables en el taller, en los que se pueden introducir programas de fresado y mecanizado directamente en la máquina con el diálogo en lenguaje conversacional fácilmente comprensible. Están concebidos para ser empleados en fresadoras, taladradoras, así como centros de mecanizado con hasta 5 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 En texto de diálogo conversacional HEIDENHAIN y en 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 el TNC también se puede programar según la norma DIN/ISO o en 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 numéricos de HEIDENHAIN (a partir del TNC 150 B) se pueden ejecutar de manera limitada con el TNC 320. En el caso de que las frases NC contengan elementos no válidos, éstos serán identificados por el TNC al abrir el fichero, con un mensaje de error o como frases de ERROR.



En este contexto, observar también la descripción exhaustiva de las diferencias existentes entre el iTNC 530 y el TNC 320, ver "Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530", página 561.

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 barra de Softkeys. Estas funciones se seleccionan con las teclas que hay debajo de las mismas. Como indicación de que existen más barras de Softkeys, aparecen unas líneas horizontales directamente sobre dicha barra. Hay tantas líneas como barras y se conmutan con las teclas de conmutación situadas a los lados. La barra activa de Softkeys es más brillante que las otras.

3 Teclas de selección de Softkeys

4 Teclas de selección 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 Teclas de selección para Softkeys del fabricante de la máquina

9 Puerto USB

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 barra de Softkeys indica las posibles subdivisiones de la pantalla, véase "Modos de funcionamiento"



- ▶ Selección de la subdivisión de la pantalla mediante Softkey

Teclado

El TNC 320 se suministra con un teclado integrado. Alternativamente, el TNC 320 se suministra como versión con pantalla separada y panel de mando con teclado alfanumérico.

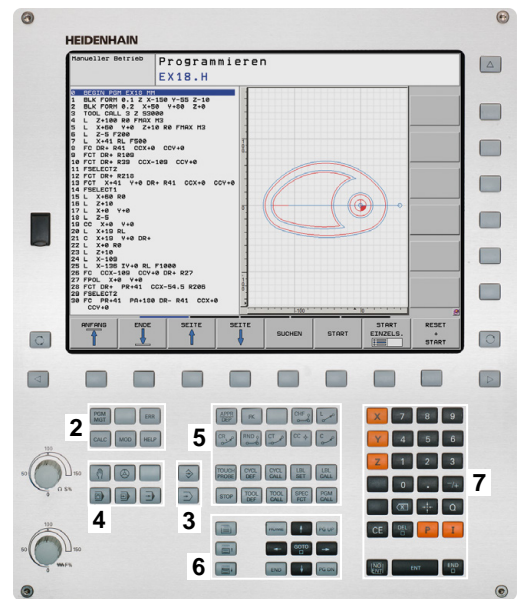
- 1 Teclado alfabético para introducir textos, nombres de ficheros y para la programación DIN/ISO
- 2
 - Gestión de ficheros
 - Calculadora
 - Función MOD
 - Función HELP
- 3 Modos de Programación
- 4 Modos de funcionamiento Máquina
- 5 Abrir diálogos de programación
- 6 Teclas de navegación e indicación de salto **GOTO**
- 7 introducción numérica y selección de 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, 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 y 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)

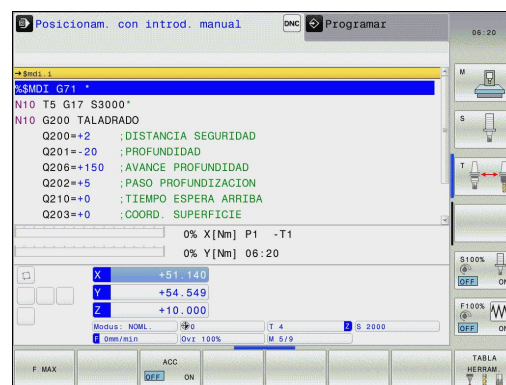
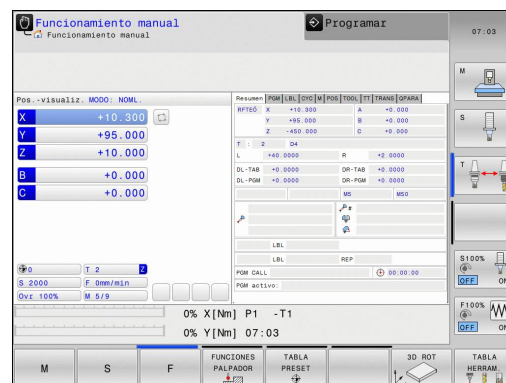
Softkey	Ventana
	Posiciones
	Izquierda: posiciones, derecha: visualización del estado
	Izquierda: posiciones, derecha: cuerpos de colisión

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

Softkey	Ventana
	Editar
	Izquierda: programa, derecha: visualización del estado
	Izquierda: Programa, derecha: cuerpos de colisión



2 Introducción

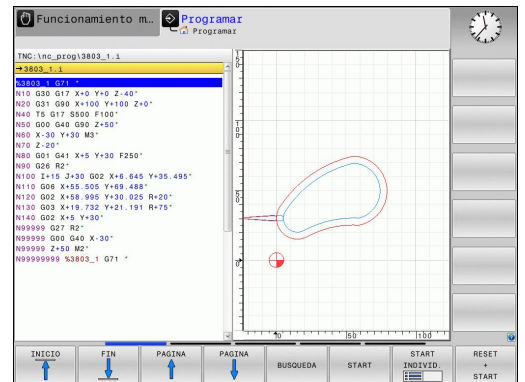
2.3 Modos de funcionamiento

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

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

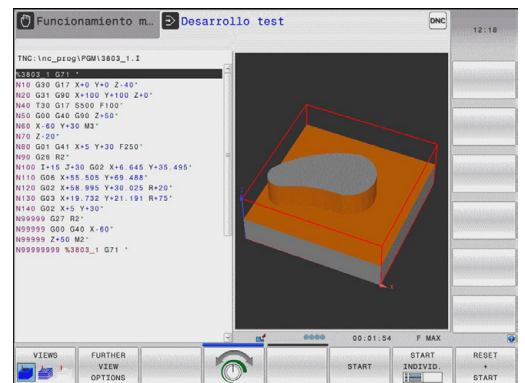


Test de programa

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

Softkey	Ventana
PROGRAMA	Programa
PGM + ESTADO	Izquierda: programa, derecha: visualización del estado
GRAFICO + PROGRAMA	Izquierda: programa, derecha: gráfico
GRAFICOS	Gráfico



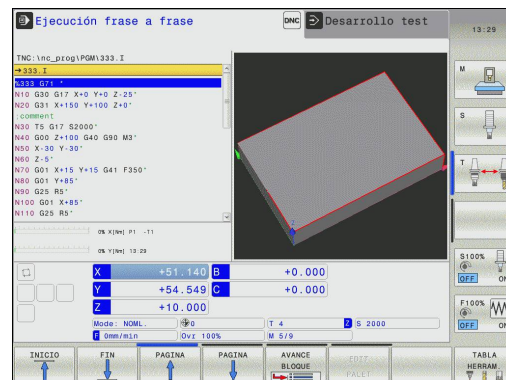
Ejecución continua del programa y ejecución del programa frase a frase

En el modo de funcionamiento **Ejecución continua**, el TNC ejecuta un programa hasta el final del mismo o hasta que se produzca una interrupción manual o programada. una interrupción se puede volver a continuar con la ejecución del programa.

En el modo de funcionamiento **Ejecución frase a frase** se inicia cada frase individualmente con la tecla START externa.. En ciclo de modelo de puntos y **CYCL CALL PAT** el control numérico provoca la parada después de cada punto.

Softkeys para la subdivisión de la pantalla

Softkey	Ventana
PROGRAMA	Programa
PGM + ESTADO	Izquierda: programa, derecha: visualización del estado
GRAFICO + PROGRAMA	Izquierda: programa, derecha: gráfico
GRAFICOS	Gráfico
CINEMATICA + DE POS.	Izquierda: Programa, derecha: cuerpos de colisión
CINEMATICA	Cuerpo de colisión



2.4 Visualizaciones del estado







en general

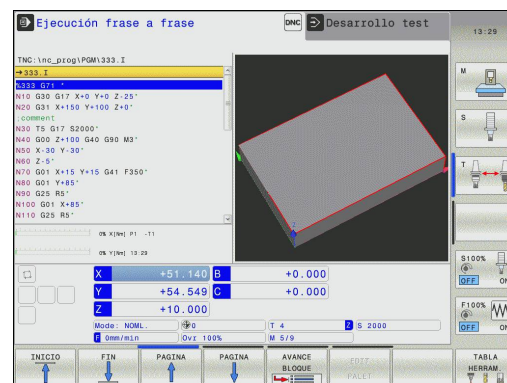
La visualización general del estado en la zona inferior de la pantalla informa del estado actual de la máquina. Aparece automáticamente en los modos de funcionamiento





- **Ejecución del programa frase a frase y Ejecución continua del programa**, mientras que para la visualización no se haya seleccionado exclusivamente **GRAFICOS**, y en el
- **Posicionamiento manual**.

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

Informaciones de la visualización del estado

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 teniendo en cuenta el giro básico en 3D
	Los ejes se desplazan en el plano de mecanizado inclinado





Símbolo	Significado
	No hay ningún programa activo
	Se ha iniciado el programa
	Se ha parado el programa
	Se ha interrumpido el programa




Indicaciones de estado adicionales

Las visualizaciones del estado adicionales suministran información detallada sobre el desarrollo del programa. Se pueden activar en todos los modos de funcionamiento, excepto en el modo de funcionamiento **Programación**.

Conexión de la visualización del estado adicional

-  ▶ Llamar a la barra de Softkeys para la subdivisión de la pantalla
-  ▶ Seleccionar la representación de pantalla con la visualización de estado adicional: el TNC visualiza en la mitad derecha de la pantalla el formulario de estado **RESUMEN**

Seleccionar la visualización de estado adicional

-  ▶ Conmutar la barra de Softkeys hasta que aparezcan las Softkeys STATUS
-  ▶ Seleccionar la visualización de estado 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.

2.4 Visualizaciones del estado

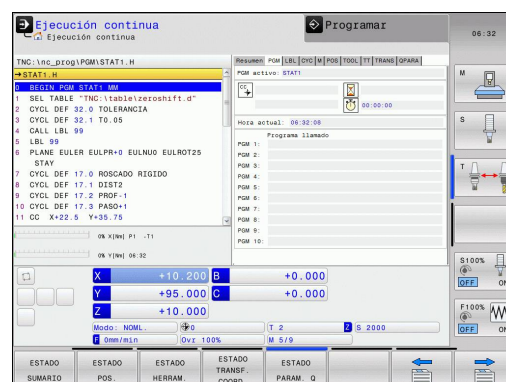
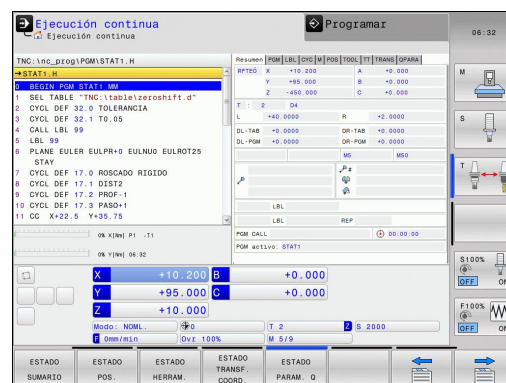
Resumen

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 la información de estado más importante, que también puede encontrarse distribuida en los correspondientes formularios detallados.

Softkey	Significado
ESTADO SUMARIO	Visualización de posiciones
	Informaciones de la 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

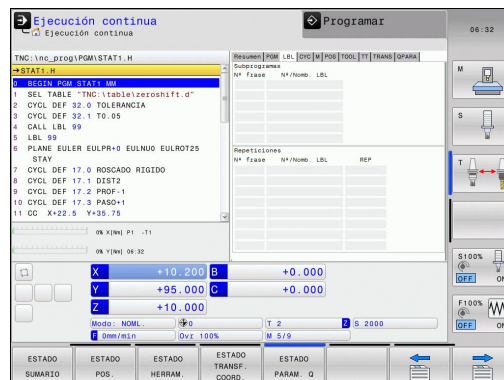
Información general del programa (pestaña PGM)

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



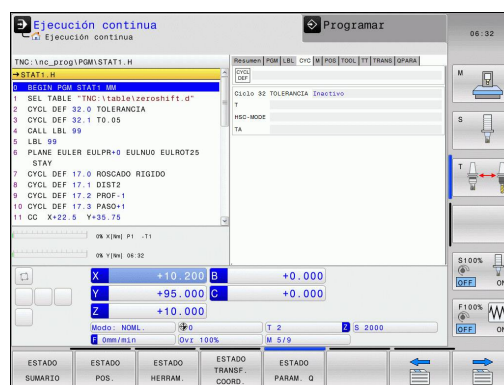
Repetición de partes de un programa/Subprogramas (solapa LBL)

Softkey	Significado
No es posible la selección directa	Repeticiones parciales de programa activadas con su número de frase, número de etiqueta (Label) y número de repeticiones programadas o aún no realizadas
	Subprogramas activos 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 activo
	Valores activos del ciclo 32 Tolerancia

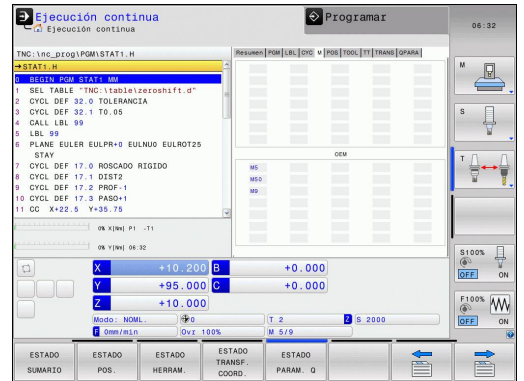


2 Introducción

2.4 Visualizaciones del estado

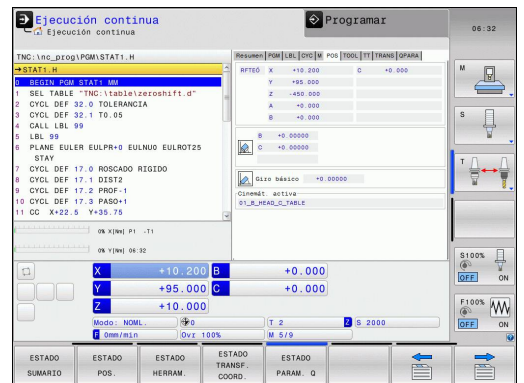
Funciones auxiliares activas M (solapa M)

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

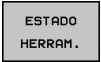


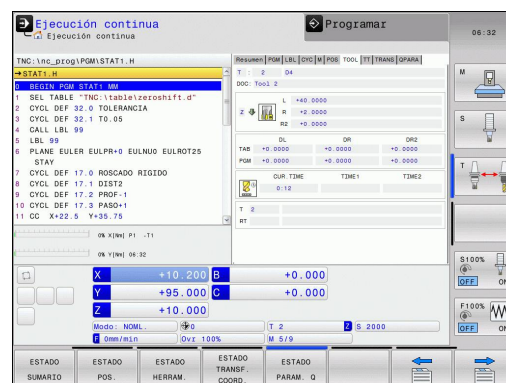
Posiciones y coordenadas (solapa POS)

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



Informaciones de las herramientas (solapa TOOL)

Softkey	Significado
	Indicación de la herramienta activada <ul style="list-style-type: none"> Visualización T: Número de herramienta y nombre de herramienta Visualización RT: Número y nombre de una 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)
	Visualización de la herramienta programada y de la herramienta gemela

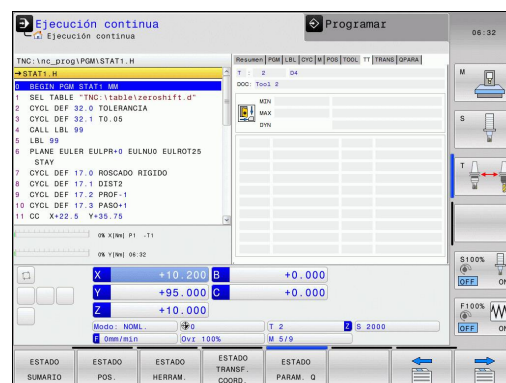


Medición de herramienta (pestaña TT)



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 si se mide el radio o la longitud de la herramienta
	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 de la medida muestra que la tolerancia de la tabla de herramientas se ha sobrepasado



2.4 Visualizaciones del estado

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.

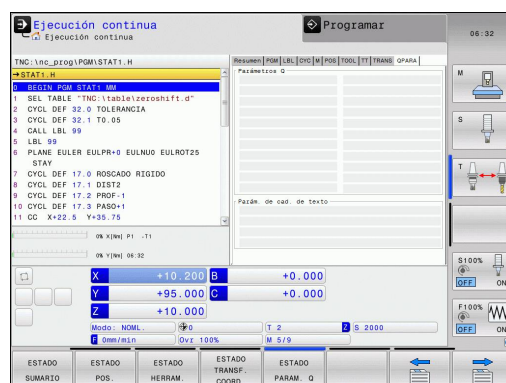
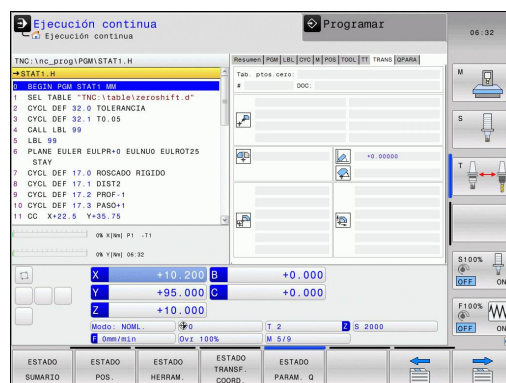
Mostrar parámetro Q (pestaña QPARA)

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



Pulsar la Softkey **LISTA DE PARAMETROS Q**. El TNC abre una ventana de superposición. Definir para cada tipo de parámetro (Q, QL, QR, QS) los números de parámetros que se desea controlar. Los parámetros Q individuales se separan con una coma, los parámetros Q consecutivos se unen con un guión, p. ej., 1,3,200-208. El campo de introducción por cada tipo de parámetro comprende 132 caracteres.

La visualización en la pestaña **QPARA** contiene siempre ocho decimales. El resultado de $Q1 = \text{COS } 89.999$ lo indica el control numérico por ejemplo como 0.00001745. Los valores muy grandes o los muy pequeños los indica el control numérico en forma exponencial. El resultado de $Q1 = \text{COS } 89.999 * 0.001$ lo indica el control numérico como +1.74532925e-08, correspondiendo e-08 al factor 10^{-8} .



2.5 Window-Manager



El fabricante de la máquina determina el rango funcional y el comportamiento del Window-Manager. Rogamos consulte el manual de la máquina.

En el TNC está disponible el Window-Manager Xfce. Xfce es una aplicación estándar para sistemas operativos basados en UNIX, con la que puede gestionarse una interfaz gráfica de usuario. Con el Window-Manager, se dispone de las siguientes funciones:

- Visualización de la carátula de tareas para conmutar entre las diferentes aplicaciones (superficies de usuario).
- Gestión de un Desktop adicional, en el cual pueden ejecutarse aplicaciones especiales del fabricante de la máquina.
- Control del foco entre las aplicaciones del software NC y las del fabricante de la máquina.
- Las ventanas de superposición (ventanas "Pop-Up") se pueden modificar tanto en tamaño como en posición. También es posible cerrarlas, restaurarlas y minimizarlas.



El TNC mostrará un asterisco en parte superior izquierda de la pantalla si una aplicación del Windows-Manager o el mismo Windows-Manager ha causado un error. En este caso, es preciso sustituir el Windows-Manager y solucionar el problema. En caso necesario, consulte también el manual de la máquina.

Barra de tareas

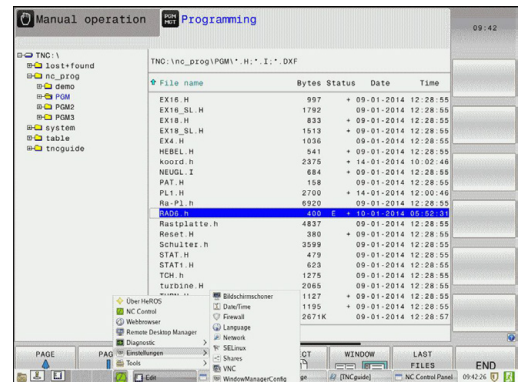
En la barra de tareas se pueden seleccionar diferentes tareas mediante el ratón. El TNC pone a disposición las tareas siguientes:

- Tarea 1: Modo de funcionamiento activo de la máquina
- Tarea 2: Modo de programación activo
- Tarea 3: Aplicaciones del fabricante de la máquina (disponibles como opciones)

Además, en la barra de tareas también se pueden seleccionar otras aplicaciones iniciadas paralelamente con el TNC (p. ej.. cambiar al **visualizador PDF** o al **TNCguide**).

Mediante el símbolo verde HEIDENHAIN, con un clic de ratón se puede iniciar un menú con información para realizar ajustes o iniciar aplicaciones. Se dispone de las siguientes funciones:

- **About HeROS**: información acerca del sistema operativo del TNC
- **NC Control**: activar y desactivar el software TNC. Solo permisible para mantenimiento.
- **Web Browser**: iniciar Mozilla Firefox
- **Remote Desktop Manager** (opción #133): Visualización y control remoto de las unidades de cálculo externas
- **Diagnostics**: utilización sólo permitida para personal autorizado para iniciar aplicaciones de diagnóstico
- **Settings**: configuración de diferentes ajustes
 - **Date/Time**: ajustes de fecha y hora
 - **Language**: Ajuste del idioma para diálogos del sistema. Durante el arranque, el TNC sobrescribe estos ajustes con el ajuste de idioma en el parámetro de máquina CfgLanguage
 - **Red**: configuración de red del control numérico
 - **Salvapantallas**: configuración del fondo de pantalla
 - **SELinux** ajustes del software de seguridad para sistemas operativos basados en Linux.
 - **Shares**: ajustes para unidades de red externas
 - **VNC**: Ajuste para software externo que se emplea en el control numérico p. ej., para trabajos de mantenimiento (**Virtual Network Computing**)
 - **WindowManagerConfig**: Utilización únicamente por parte de especialistas autorizados para el ajuste del Window-Manager
 - **Firewall**: Ajustes del Firewall ver "Firewall", página 527
- **Tools**: solo para usuarios autorizados. Las aplicaciones bajo Tools se pueden iniciar directamente seleccionando el tipo de fichero correspondiente en la gestión de ficheros del TNC (ver "Gestión de ficheros: Fundamentos", página 101)



2.6 Software de seguridad SELinux

SELinux es una ampliación para sistemas operativos basados en Linux. SELinux es un software de seguridad adicional en el sentido de Mandatory Access Control (MAC) y protege al sistema contra la ejecución de funciones o procesos no autorizados y, por consiguiente, contra virus y otros software nocivos.

MAC significa que cada acción debe estar permitida explícitamente, de lo contrario el TNC no la ejecuta. El software sirve como protección adicional para la restricción de acceso normal bajo Linux. Únicamente si las funciones estándar y los controles de acceso de SELinux permiten la ejecución de determinados procesos, ello se autorizará.



La instalación de SELinux del TNC está preparada de modo que únicamente se pueden ejecutar programas, que se instalan con el software NC de HEIDENHAIN. Otros programas pueden ejecutarse con la instalación estándar.

El control de acceso de SELinux bajo HEROS 5 se regula como se indica a continuación:

- El TNC ejecuta únicamente aplicaciones que se instalan con el software NC de HEIDENHAIN.
- Los ficheros que guardan relación con la seguridad del software (ficheros de sistema de SELinux, ficheros de arranque (Boot) de HEROS 5, etc.) únicamente pueden ser modificados por programas seleccionados explícitamente.
- Los ficheros creados por otros programas, por principio no pueden ejecutarse.
- Los soportes de datos USB pueden deseleccionarse
- Existen únicamente dos procesos en los que se permite ejecutar nuevos ficheros:
 - El arranque de una actualización de software de HEIDENHAIN puede reemplazar o modificar ficheros de sistema.
 - Arranque de la configuración de SELinux. Por regla general, el fabricante de la máquina protege la configuración de SELinux mediante una contraseña, consulte el manual de instrucciones de la máquina.



HEIDENHAIN recomienda básicamente la activación de SELinux, ya que el mismo representa una protección adicional contra un ataque procedente del exterior.

2.7 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: 1096959-xx

Los sistemas de palpación digitales TS 220, TS 440, TS 444, TS 640 y TS 740

Estos palpadores están especialmente diseñados para el centrado automático de piezas, fijación del punto de referencia y mediciones en la pieza. El TS 220 transmite las señales de conmutación por un cable y constituye asimismo una alternativa económica, en el caso de que sea preciso ocasionalmente una digitalización.

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 sistema de palpación TT 140 para la medición de herramientas

El TT 140 es un sistema de palpación 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 HR 130 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

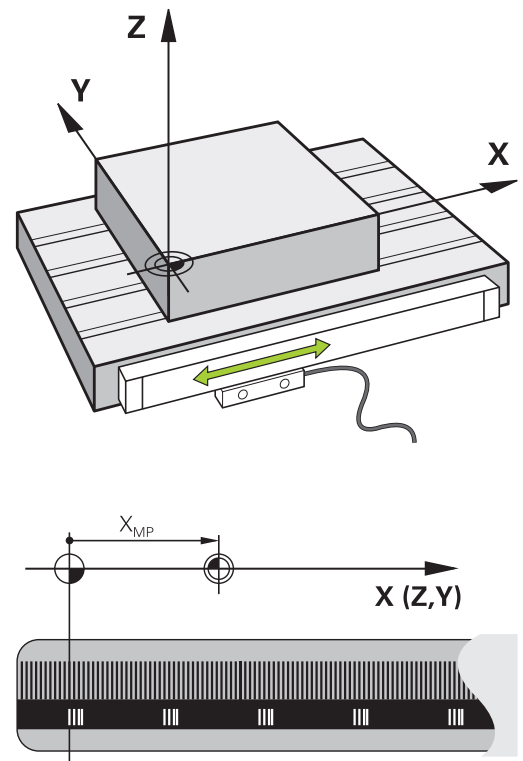
Sistema de medida de recorridos y marcas de referencia

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.

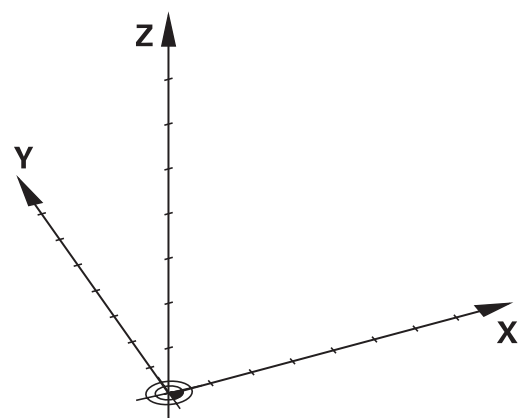


Sistema de referencia

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.

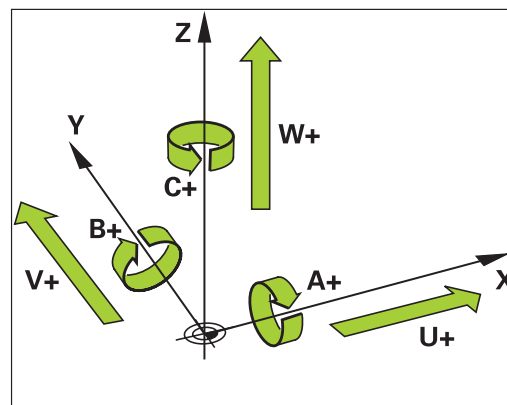
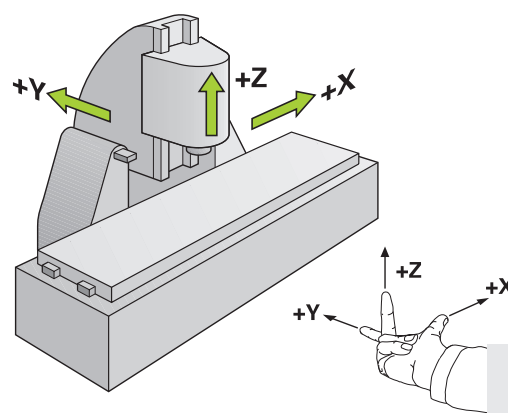


Sistema de referencia en fresadoras

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 5 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.

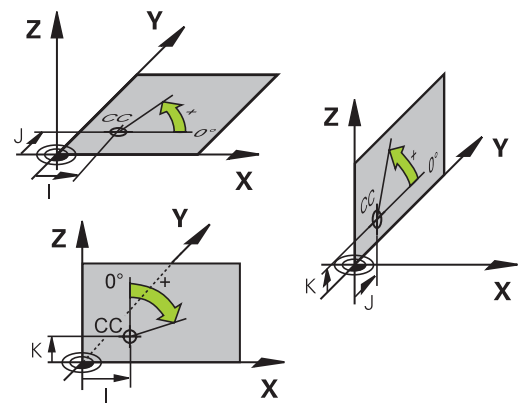
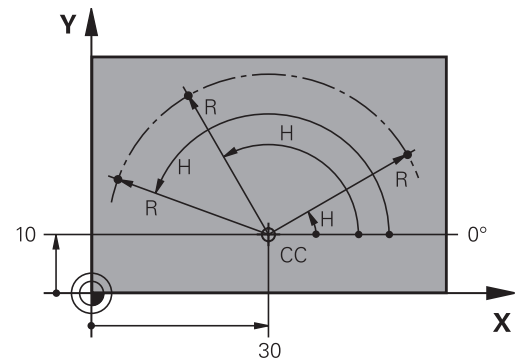
A diferencia de las coordenadas cartesianas X, Y y Z, las coordenadas polares sólo describen posiciones en un plano. Las coordenadas polares tienen su punto cero en el polo CC (CC = circle centre; ingl. punto central del círculo). De esta forma una posición en el plano queda determinada claramente por:

- 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



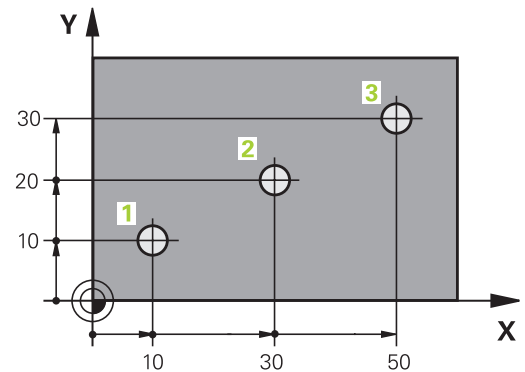
Posiciones de la pieza absolutas e incrementales

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.

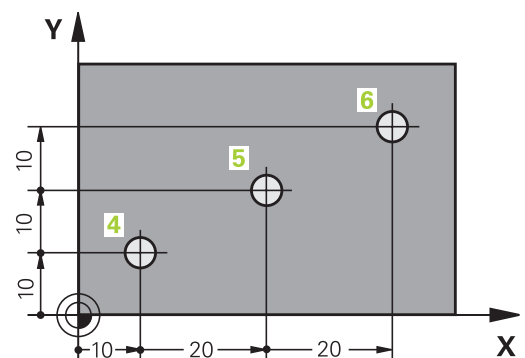
Ejemplo 2: Taladros en coordenadas incrementales

Taladro de coordenadas absolutas 4

X = 10 mm

Y = 10 mm

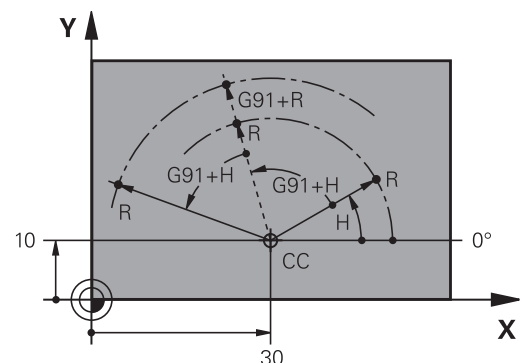
Taladro 5, referido al taladro 4	Taladro 6, referido al taladro 5
G91 X = 20 mm	G91 X = 20 mm
G91 Y = 10 mm	G91 Y = 10 mm



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 al sistema de referencia, válido para la visualización del TNC o para su programa de mecanizado.

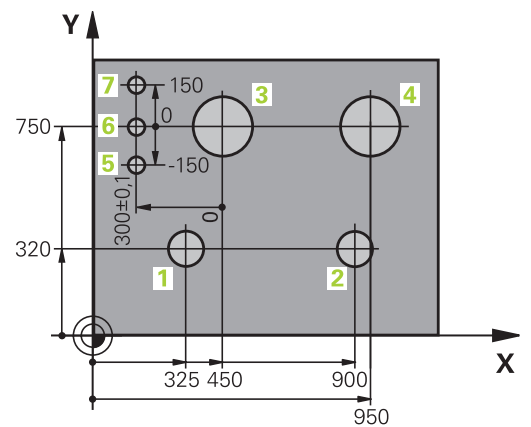
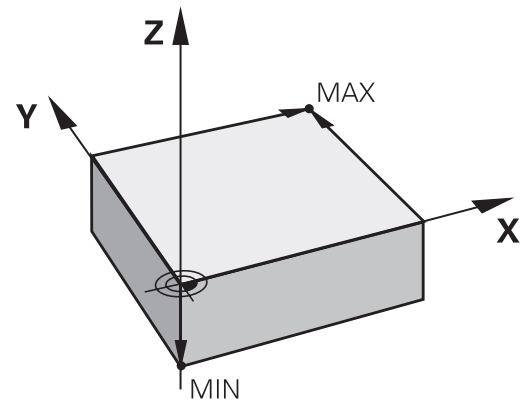
Si en el plano de la pieza se indican puntos de referencia relativos, sencillamente se utilizarán los ciclos para la traslación de coordenadas (véase Modo de Empleo, Ciclos, Ciclos para la traslación de coordenadas).

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:

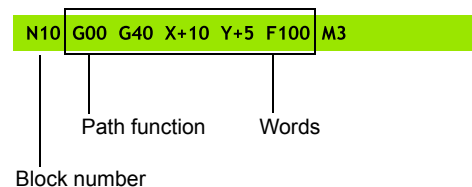
- la pieza en bruto
- Llamadas de herramienta
- Desplazamiento a una posición de seguridad
- Avances y revoluciones
- Tipos de trayectoria, , ciclos y otras funciones

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 sin colisiones.

Block



3.2 Abrir programas e introducir datos




Definición de la pieza en bruto: G30/G31

Inmediatamente después de abrir un nuevo programa, se define una pieza sin mecanizar. Para poder definir posteriormente la pieza en bruto, pulsar la tecla **SPEC FCT**, la Softkey **AJUSTES DE PROGRAMA** y a continuación, la Softkey **BLK FORM**. El TNC precisa dicha definición para las simulaciones gráficas.



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

El TNC puede representar distintas formas de la pieza en bruto:

Softkey	Función
	Definición de una pieza en bruto rectangular
	Definición de una pieza en bruto cilíndrica
	Definición de una pieza en bruto con simetría de revolución de forma arbitraria

Pieza en bruto rectangular

Los lados del paralelogramo deben ser paralelos a los ejes X, Y y Z. Este bloque está determinado por los puntos de dos de sus esquinas:

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

Ejemplo: Visualización de BLK FORM en el programa del 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

Pieza en bruto cilíndrica

La pieza en bruto cilíndrica queda determinada por las dimensiones del cilindro:

- Eje de rotación X, Y o Z
- R: Radio del cilindro (con signo positivo)
- L: Longitud del cilindro (con signo positivo)
- DIST: Desplazamiento a lo largo del eje de rotación
- RI: Radio interior del cilindro hueco



Los parámetros **DIST** y **RI** son opcionales y no es preciso programarlos obligatoriamente.

Ejemplo: Visualización de BLK FORM CYLINDER en el programa del NC

%NEU G71 *	Principio del programa, nombre, unidad de medida
N10 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST+5 RI10	Eje del cabezal, radio, longitud, distancia, radio interior
N99999999 %NUEVO G71 *	Final del programa, nombre, unidad de medida

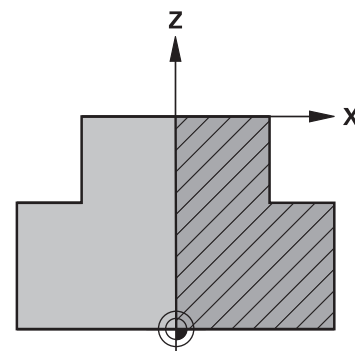
Pieza en bruto con simetría de revolución de forma arbitraria

El contorno de la pieza en bruto con simetría de revolución se define en un subprograma. Para ello se emplea X, Y o Z como eje de rotación.

En la definición de la pieza en bruto, se hace referencia a la descripción del contorno:

- DIM_D, DIM_R: Diámetro o radio de la pieza en bruto con simetría de revolución
- LBL: Subprograma con la descripción de contorno

La descripción del contorno puede contener valores negativos en el eje de rotación, pero únicamente valores positivos en el eje principal. El contorno debe estar cerrado, es decir que el inicio del contorno se corresponde con el final del contorno



La indicación del subprograma se puede realizar con ayuda de un número, un nombre o un parámetro QS.

Programación: Principios básicos, Gestión de ficheros

3.2 Abrir programas e introducir datos

Ejemplo: Visualización de BLK FORM ROTATION en el programa del NC

%NEU G71 *	Principio del programa, nombre, unidad de medida
N10 BLK FORM ROTATION Z DIM_R LBL1	Eje del cabezal, modo de interpretación, número de subprograma
N20 M30 *	Final del programa principal
N30 G98 L1 *	Comienzo del subprograma
N40 G01 X+0 Z+1 *	Inicio del contorno
N50 G01 X+50 *	Programar en la dirección positiva del eje principal
N60 G01 Z-20 *	
N70 G01 X+70 *	
N80 G01 Z-100 *	
N90 G01 X+0 *	
N100 G01 Z+1 *	Final contorno
N110 G98 L0 *	Final del subprograma
N99999999 %NUEVO G71 *	Final del programa, nombre, unidad de medida

Abrir nuevo programa de mecanizado

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



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



- ▶ Ir a la gestión de ficheros: pulsar la tecla **PGM MGT**

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

NOMBRE DEL FICHERO = NUEVO.I



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

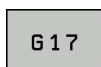


- ▶ Seleccionar la unidad de medida: pulsar la Softkey **MM** o **INCH**. El TNC cambia a la ventana del programa y abre el diálogo para la definición del **BLK-FORM** (pieza en bruto)



- ▶ Seleccionar pieza en bruto rectangular: pulsar la Softkey para la forma de pieza en bruto rectangular

PLANO DE MECANIZADO EN GRÁFICA: XY



- ▶ Introducir el eje del cabezal, p. ej., **G17**

DEFINICIÓN DE PIEZA EN BRUTO: MÍNIMO



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

DEFINICIÓN DE 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**

3.2 Abrir programas e introducir datos

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



¿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").

END ▶ El TNC finaliza este diálogo con la tecla **END**.

La ventana del programa indica la frase:

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

Aceptar las posiciones reales

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

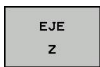
- programan frases de desplazamiento
- Programación de ciclos

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 muestra en la barra de Softkeys los ejes cuyas posiciones 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 encuentre 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 corrección de longitud activa de la herramienta.

El TNC deja activa la barra 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 barra 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.




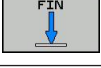







3.2 Abrir programas e introducir datos





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 de flecha o con las Softkeys:

Softkey/ Teclas	Función
	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 bien: Pulsar la tecla GOTO , introducir el escalón del número de bloque y el número de líneas introducidas pulsando la Softkey N LINEAS saltando hacia arriba o hacia abajo

Softkey/ tecla	Función
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fijar el valor de la palabra deseada a cero ■ Borrar un valor erróneo ■ Borrar el aviso de error (borrable)
	Borrar la palabra seleccionada
	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 **END**

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 la palabra de una frase: pulsar las teclas cursoras 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.

3.2 Abrir programas e introducir datos

Marcar, copiar, recortar e insertar partes del programa

Para poder copiar una parte del programa dentro de un programa NC o a otro programa NC, el TNC proporciona las siguientes funciones:

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

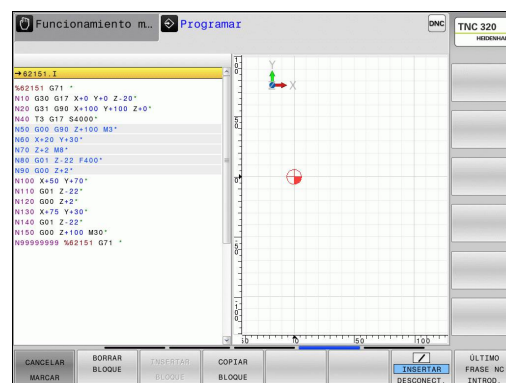
Para copiar una parte del programa se procede de la siguiente forma:

- ▶ Seleccionar la barra de Softkeys con las funciones de marcar
- ▶ Seleccionar la primera frase de la parte del programa que se quiere copiar
- ▶ Marcar la primera frase: pulsar la Softkey **MARCAR BLOQUE**. El TNC destaca la frase con un cursor y visualiza la Softkey **CANCELAR MARCAR**
- ▶ Desplazar el cursor a la última frase de la parte del programa que se quiere copiar o recortar. 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**, recortar la parte marcada del programa: pulsar la Softkey **RECORTAR 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 (recortada)



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.

- ▶ Añadir la parte del programa memorizada: pulsar la Softkey **AÑADIR BLOQUE**
- ▶ Finalizar la función de marcar: pulsar la Softkey **CANCELAR MARCAR**



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

BUSQUEDA

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

BUSQUEDA

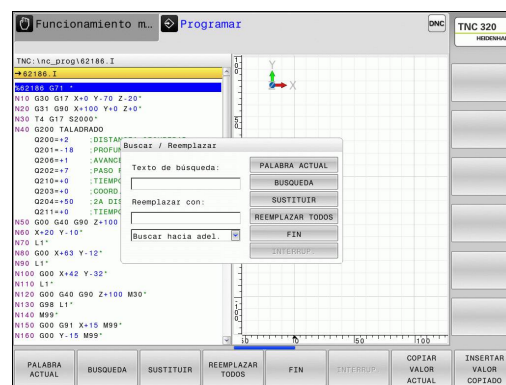
- ▶ Introducir el texto a buscar, p. ej.: **TOOL**
- ▶ Iniciar el proceso de búsqueda: el TNC salta a la frase siguiente, en la que se encuentra memorizado el texto buscado

BUSQUEDA

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

FIN

- ▶ Finalizar función de búsqueda



3.2 Abrir programas e introducir datos

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 la función de búsqueda: el TNC superpone la ventana de búsqueda y visualiza en la barra de Softkeys las funciones de búsqueda disponibles
- ▶ Pulsar la Softkey **PALABRA ACTUAL** El TNC acepta la primera palabra de la frase actual. En caso necesario, pulsar de nuevo la Softkey a fin de aceptar la palabra deseada.

BUSQUEDA

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

SUSTITUIR

- ▶ A fin de sustituir el texto y a continuación soltar a la posición encontrada siguiente: Pulsar la Softkey **SUSTITUIR**, o bien para sustituir todas las ocurrencias encontradas: Pulsar la Softkey **SUSTITUIR TODOS**, o bien para no sustituir el texto y soltar a la posición encontrada siguiente: Pulsar la Softkey **BUSCAR**

FIN

- ▶ Finalizar función de búsqueda

3.3 Gestión de ficheros: Fundamentos

Ficheros

Ficheros en el TNC	Tipo
Programas	
En formato HEIDENHAIN	.H
En formato DIN/ISO	.I
Programas compatibles	
Programas HEIDENHAIN-Unit	.HU
Programas de contorno HEIDENHAIN	.HC
Tablas para	
Herramientas	.T
Cambiadores de herramienta	.TCH
Puntos cero	.D
Puntos	.PNT
Puntos de referencia	.PR
Palpadores	.TP
Ficheros de copia de seguridad	.BAK
Datos dependientes (p. ej., puntos de clasificación)	.DEP
Tablas libremente definibles	.TAB
Textos como	
ficheros ASCII	.A
Ficheros de protocolo	.TXT
Ficheros auxiliares	.CHM
Datos CAD como	
ficheros ASCII	.DXF
	.IGES
	.STEP

Cuando se introduce un programa de mecanizado en el TNC, primero se le asigna un nombre. El TNC memoriza el programa en la memoria interna 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.

3.3 Gestión de ficheros: Fundamentos

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 del fichero	Tipo de fichero:
--------------------	------------------

PROG20	.I
--------	----

La longitud del nombre del fichero no debe sobrepasar los 24 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 255 caracteres, ver "Rutas de búsqueda", página 104.

Visualizar en el TNC los ficheros creados externamente

En el TNC se instalaron algunas herramientas adicionales con las que se pueden mostrar y parcialmente editar los ficheros indicados en la tabla siguiente.

Tipos de ficheros	Tipo
Ficheros PDF	pdf
Tablas Excel	xls csv
Ficheros de Internet	html
Ficheros de texto	txt ini
Ficheros gráficos	bmp gif jpg png

Información adicional para la visualización y el procesado de los tipos de fichero listados: ver página 116

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, HEIDENHAIN ofrece la posibilidad de generar fácilmente copias de seguridad de los datos memorizados en el TNC.

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 fabricante 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

3.4 Trabajar con la gestión de ficheros

Directorios

Dado que puede guardar numerosos programas o archivos en la memoria interna, 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 "\".



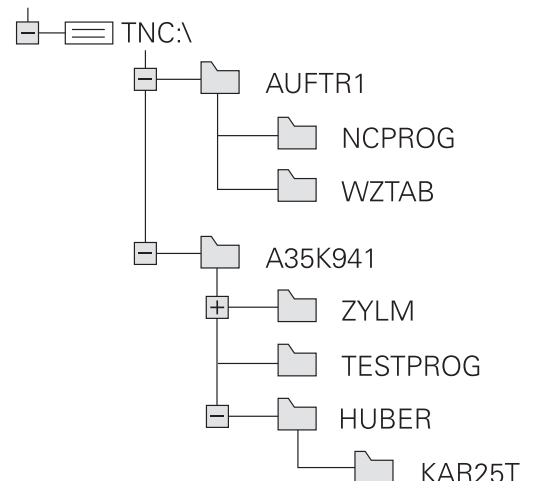
¡La longitud máxima permitida de búsqueda, es decir, todos los caracteres de la unidad, directorio y nombre de fichero, incluida la extensión, no debe sobrepasar los 255 caracteres!

Ejemplo



















En el directorio TNC:\ se ha memorizado el subdirectorio AUFTR1. Después se crea en AUFTR1 el subdirectorio NCPROG para copiar en el mismo el programa de mecanizado PROG1.H. De esta forma, el programa de mecanizado tiene el siguiente camino de búsqueda:

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.I

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



Resumen: de funciones de la gestión de ficheros

Softkey	Función	Página
	Copiar ficheros individuales	108
	Visualizar un determinado tipo de ficheros	107
	Ejecutar el fichero nuevo	108
	Visualizar los últimos 10 ficheros seleccionados	111
	Borrar fichero	112
	Marcar fichero	113
	Renombrar ficheros	114
	Proteger el fichero contra borrado y modificaciones	115
	Eliminar la protección del fichero	115
	Importar tabla de herramientas	167
	Administrador de red	124
	Seleccionar editor	115
	Clasificar los ficheros según sus características	114
	Copiar directorio	111
	Borrar directorio con todos los subdirectorios	
	Actualizar directorio	
	Renombrar directorio	
	Crear nuevo directorio	

3.4 Trabajar con la gestión de ficheros

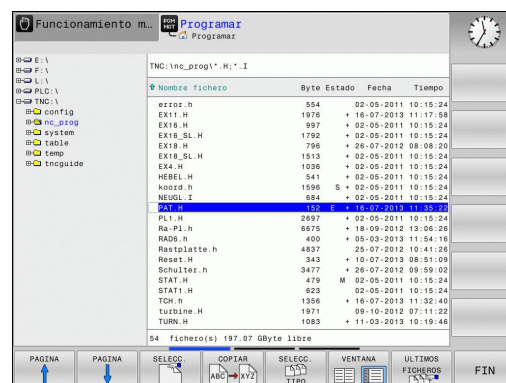
Llamar a la gestión de ficheros



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 la memoria interna 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. En el caso de que existan subdirectorios, pueden visualizarse/ocultarse con las teclas **-/+**.

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.



Visualización	Significado
Nombre de fichero	Nombre del fichero (máx. 25 caracteres) y tipo de fichero
byte	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 programa posee ficheros dependientes no visualizados, con la extensión DEP, p. ej., al emplear el test de comprobación de uso de la herramienta
	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
Hora	Hora de la última modificación del fichero



Para visualizar los ficheros dependientes, ajustar el parámetro de la máquina **CfgPgmMgt/dependentFiles** a **MANUAL**.

Seleccionar unidades, directorios y ficheros



- ▶ Acceder a 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 base de datos: 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)

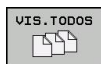
Paso 3: Seleccionar fichero



- ▶ Pulsar la Softkey **SELECCIONAR TIPO**



- ▶ Pulsar la Softkey del tipo de fichero deseado o



- ▶ visualizar todos los ficheros: pulsar la Softkey **VISUALIZAR TODOS**, o

- ▶ 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

3.4 Trabajar con la gestión de ficheros

Crear nuevo directorio

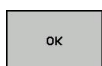
- ▶ En la ventana izquierda marcar el directorio, en el que se quiere crear un subdirectorio



- ▶ Pulsar la Softkey **NUEVO DIRECTORIO**
- ▶ Introducir el nombre del directorio



- ▶ Pulsar tecla **ENT**

DIRECTORIO \¿CREAR NUEVO?

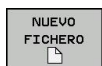
- ▶ Confirmar con la Softkey **OK**, o



- ▶ cancelar con la Softkey **CANCELAR**

Crear nuevo fichero

- ▶ Seleccionar directorio en la ventana izquierda en el que se desea crear el nuevo fichero
- ▶ Posicionar el cursor en la ventana derecha



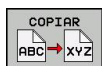
- ▶ Pulsar la Softkey Fichero nuevo
- ▶ Introducir el nombre del fichero con extensión



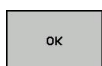
- ▶ Pulsar tecla **ENT**

Copiar fichero individual

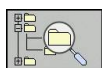
- ▶ Desplazar el cursor sobre el fichero a copiar



- ▶ Pulsar la Softkey **COPIAR**: Seleccionar la función copiar. El TNC abre una ventana de superposición



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



- ▶ pulsar la Softkey del directorio de destino, para seleccionar el 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 en el directorio de destino 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**.

Copiar ficheros 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

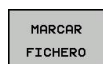
- ▶ Desplazar el cursor sobre el directorio en el cual se quieren copiar ficheros y visualizarlos con la tecla **ENT** en dicho directorio

Ventana izquierda

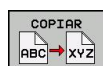
- ▶ Seleccionar el directorio con los ficheros que se quieren copiar y pulsar la Tecla **ENT** para visualizarlos



- ▶ 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 113.

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**

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

3.4 Trabajar con la gestión de ficheros

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:

- el fichero destino debe existir previamente
- 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, es decir, con 10 herramientas.

- ▶ Copiar esta tabla del soporte de datos externo en un directorio cualquiera
- ▶ Copiar la tabla generada externamente mediante la gestión de ficheros del TNC en la 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.

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

- ▶ Acceder a la gestión de ficheros 
- ▶ Visualizar los últimos 10 ficheros seleccionados: Pulsar la Softkey **ÚLTIMOS FICHEROS** 

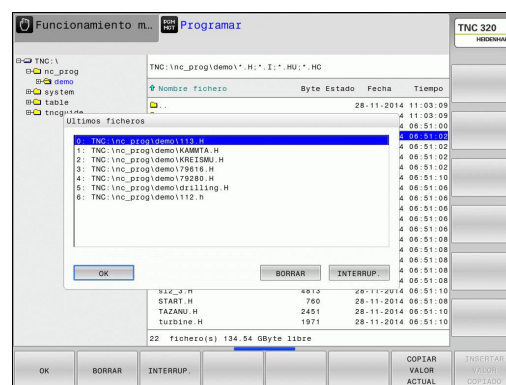
Emplear las teclas de flecha para desplazar el cursor sobre el fichero que se quiere seleccionar:

- ▶ Mueve el cursor arriba y abajo en una ventana 



- ▶ Seleccionar fichero: Pulsar la Softkey **OK**, o 

- ▶ Pulsar tecla **ENT** 



Con la Softkey **COPIAR VALOR ACTUAL** se puede copiar la ruta de un fichero marcado. La ruta copiada se puede volver a utilizar posteriormente, p. ej., en una llamada de programa, con la ayuda de la tecla **PGM CALL**.

3.4 Trabajar con la gestión de ficheros

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 la 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 la 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**

Marcar ficheros

Softkey	Función para marcar
	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

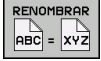
Las funciones como copiar o borrar ficheros se pueden utilizar simultáneamente tanto para un sólo fichero como para varios ficheros. Para marcar varios ficheros se procede de la siguiente forma:

- 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. ¡Solo funciona mediante Softkeys, no es posible navegar con las teclas cursoras!
	
	► Marcar otros ficheros: Pulsar la Softkey MARCAR FICHERO , etc.
	► Copiar ficheros marcados: Pulsar la Softkey COPIAR , o
	► para borrar los ficheros marcados: abandonar la Softkey activa y a continuación pulsar la Softkey BORRAR para borrar los ficheros marcados
	

3.4 Trabajar con la gestión de ficheros**Cambiar nombre de fichero**

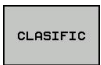
- ▶ Desplazar el cursor sobre el fichero que se quiere renombrar



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

Clasificar ficheros

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

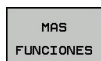


- ▶ Seleccionar la Softkey **CLASIFICAR**
- ▶ Seleccionar la Softkey con el criterio de representación correspondiente

Otras funciones

Proteger fichero/retirar protección del fichero

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



- ▶ Para seleccionar otras funciones, pulsar la Softkey **OTRAS** Pulsar **MAS FUNCIONES**



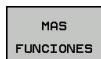
- ▶ Activar la protección del fichero: pulsar la Softkey **PROTEGER**. El fichero recibe el "símbolo de protegido"



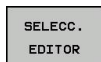
- ▶ Eliminar la protección: pulsar la Softkey **DESPROT.**

Seleccionar editor

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



- ▶ Para seleccionar otras funciones, pulsar la Softkey **OTRAS** Pulsar **MAS FUNCIONES**

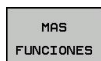


- ▶ Selección del editor con el que debe abrirse el fichero seleccionado: pulsar la Softkey **SELECC. EDITOR**

- ▶ Marcar el editor deseado
- ▶ Pulsar la Softkey **OK** para abrir el fichero

Conectar/retirar aparatos USB

- ▶ Mover el cursor luminoso a la ventana izquierda

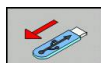


- ▶ Para seleccionar otras funciones, pulsar la Softkey **OTRAS** Pulsar **MAS FUNCIONES**



- ▶ Conmutar la barra de Softkeys
- ▶ Buscar la unidad USB

- ▶ Para retirar el dispositivo USB: En el árbol de directorio desplazar el cursor hasta el dispositivo USB



- ▶ Desconectar la unidad USB

Información adicional: ver "Dispositivos USB en el TNC", página 125.

3.4 Trabajar con la gestión de ficheros

Herramientas adicionales para la gestión de tipos de ficheros externos

Con las herramientas adicionales se pueden mostrar y/o editar tipos de ficheros creados externamente en el TNC

Tipos de ficheros	Descripción
Ficheros PDF (pdf)	página 117
Tablas Excel (xls, csv)	página 118
Ficheros Internet (htm, html)	página 119
Ficheros ZIP (zip)	página 120
Ficheros de texto (ficheros ASCII, p. ej., txt, ini)	página 121
Ficheros de vídeo	página 121
Ficheros gráficos (bmp, gif, jpg, png)	página 122



Si se transfieren los ficheros desde el PC con TNCremo al control numérico, debe haber anotado las extensiones de los nombres de fichero pdf, xls, zip, bmp gif, jpg y png en la lista de los tipos de ficheros que se deben transmitir de modo binario (opción de menú > **Extras >Configuración>Modo** en TNCremo).

Visualizar ficheros PDF

Para poder abrir ficheros PDF directamente en el TNC, proceder de la siguiente manera:

PGM
MGT

- ▶ Acceder a la gestión de ficheros
- ▶ Seleccionar el directorio, en el que esté memorizado el fichero PDF
- ▶ Desplazar el cursor sobre el fichero PDF
- ▶ Pulsar la tecla ENT: el TNC abre el fichero PDF con la herramienta adicional **Visor de documentos** en una aplicación propia

ENT



Con la combinación de las teclas ALT+TAB, en cualquier momento podrá volver a la interfaz de usuario del TNC dejando abierto el fichero PDF. Alternativamente, también puede volver al nivel del TNC haciendo clic con el ratón en el símbolo correspondiente en la barra de tareas.



Al posicionar el puntero del ratón sobre un botón, obtendrá una descripción breve de la función del botón en cuestión. Para información adicional acerca del manejo del **Visor de documentos** acceder a la **Ayuda**.

Para terminar el **Visor de documentos**, proceder de la siguiente manera:

- ▶ Con el ratón, seleccionar el punto de menú **Fichero**
- ▶ Seleccionar la opción de menú **Cerrar**: el TNC vuelve a la gestión de ficheros

En el caso de no utilizar un ratón, cerrar el **Visor de documentos** del modo siguiente:

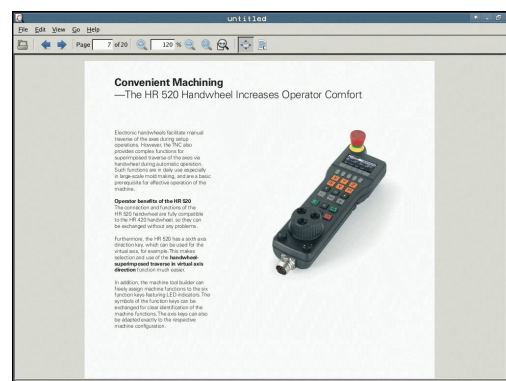


- ▶ Pulsar la Softkey tecla de conmutación. El **Visor de documentos** abre el menú desplegable **Fichero**



- ▶ Seleccionar la opción de menú **Cerrar** y confirmar con la tecla **ENT**: el TNC vuelve a la gestión de ficheros



ENT



3.4 Trabajar con la gestión de ficheros

Mostrar y editar ficheros Excel

Para poder abrir y editar ficheros Excel con la extensión **xls**, **xlsx** o **csv** directamente en el TNC, proceder de la siguiente manera:

-  ▶ Acceder a la gestión de ficheros
- ▶ Seleccionar el directorio, en el que esté memorizado el fichero Excel
- ▶ Desplazar el cursor sobre el fichero Excel
-  ▶ Pulsar la tecla ENT: el TNC abre el fichero Excel con la herramienta adicional **Gnumeric** en una aplicación propia



Con la combinación de las teclas ALT+TAB, en cualquier momento podrá volver al nivel del TNC dejando abierto el fichero Excel. Alternativamente, también puede volver al nivel del TNC haciendo clic con el ratón en el símbolo correspondiente en la barra de tareas.





Al posicionar el puntero del ratón sobre un botón, obtendrá una descripción breve de la función del botón en cuestión. Para información adicional acerca del manejo de **Gnumeric**, acceder a la **Ayuda**.

Para terminar **Gnumeric**, proceder de la siguiente forma:

- ▶ Con el ratón, seleccionar el punto de menú **Fichero**
- ▶ Seleccionar la opción de menú **Cerrar**: el TNC vuelve a la gestión de ficheros

En el caso de no utilizar un ratón, cerrar la herramienta adicional **Gnumeric** del modo siguiente:

-  ▶ Pulsar la Softkey tecla de conmutación: la herramienta adicional **Gnumeric** abre el menú desplegable **Fichero**
-  ▶ Seleccionar la opción de menú **Cerrar** y confirmar con la tecla **ENT**: el TNC vuelve a la gestión de ficheros



Visualizar ficheros Internet

Para poder abrir ficheros de Internet con la extensión **htm** o **html** directamente en el TNC, proceder de la siguiente manera:

PGM
MGT

- ▶ Acceder a la gestión de ficheros
- ▶ Seleccionar el directorio, en el que esté memorizado el fichero Internet
- ▶ Desplazar el cursor sobre el fichero Internet
- ▶ Pulsar la tecla ENT: el TNC abre el fichero Internet con la herramienta adicional **Mozilla** en una aplicación propia

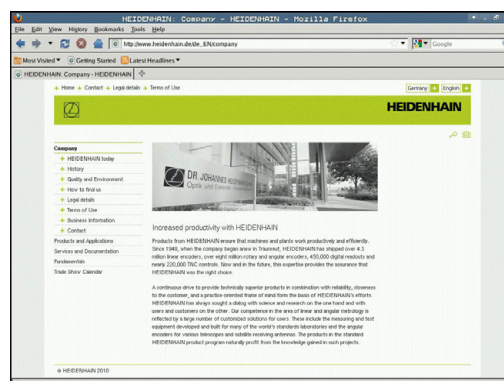
ENT



Con la combinación de las teclas ALT+TAB, en cualquier momento podrá volver a la interfaz de usuario del TNC dejando abierto el fichero PDF. Alternativamente, también puede volver al nivel del TNC haciendo clic con el ratón en el símbolo correspondiente en la barra de tareas.



Al posicionar el puntero del ratón sobre un botón, obtendrá una descripción breve de la función del botón en cuestión. Para información adicional acerca del manejo del **Mozilla Firefox**, acceda a **Help**.



Para terminar el **Mozilla Firefox**, proceder de la siguiente manera:

- ▶ Con el ratón, seleccionar el punto de menú **File**
- ▶ Seleccionar la opción de menú **Quit (Salir)**: el TNC vuelve a la gestión de ficheros

En el caso de no utilizar un ratón, cerrar el **Mozilla Firefox** del modo siguiente:

▶

- ▶ Pulsar la Softkey tecla de conmutación: El **Mozilla Firefox** abre el menú desplegable **File**

↓

- ▶ Seleccionar la opción de menú **Quit (Salir)** y confirmar con la tecla **ENT**: el TNC vuelve a la gestión de ficheros

ENT

3.4 Trabajar con la gestión de ficheros

Trabajar con archivos ZIP

Para poder abrir ficheros de Internet con la extensión **zip** directamente en el TNC, proceder de la siguiente manera:

PGM
MGT

- ▶ Acceder a la gestión de ficheros
- ▶ Seleccionar el directorio, en el que esté memorizado el fichero de archivo
- ▶ Desplazar el cursor sobre el fichero de archivo
- ▶ Pulsar la tecla ENT: el TNC abre el fichero Excel la herramienta adicional **Xarchiver** en una aplicación propia

ENT



Con la combinación de las teclas ALT+TAB, en cualquier momento podrá volver al nivel del TNC dejando abierto el fichero de archivo. Alternativamente, también puede volver al nivel del TNC haciendo clic con el ratón en el símbolo correspondiente en la barra de tareas.



Al posicionar el puntero del ratón sobre un botón, obtendrá una descripción breve de la función del botón en cuestión. Para información adicional acerca del manejo del **Xarchiver**, acceda a **Help**.



Tener en cuenta que al comprimir y descomprimir los programas NC y las tablas NC, el TNC no realiza ninguna conversión de binario a ASCII o inverso. Si la transmisión a los controles TNC se realiza con otras versiones de software, el TNC posiblemente no podrá leer estos datos.

Para terminar **Xarchiver**, proceder de la siguiente forma:

- ▶ Con el ratón, seleccionar el punto de menú **Archivo**
- ▶ Seleccionar la opción de menú **Terminar**: el TNC vuelve a la gestión de ficheros

En el caso de no utilizar un ratón, cerrar el **Xarchiver** del modo siguiente:



- ▶ Pulsar la Softkey tecla de conmutación. El **Xarchiver** abre el menú desplegable **Archivo**



- ▶ Seleccionar la opción de menú **Finalizar** y confirmar con la tecla **ENT**: el TNC vuelve a la gestión de ficheros

ENT

Filename	Permissions	Version	OS	Original	Compressed	Method	Date	Time
file2.h	-rw-a-	2.0	tar	703	324	defX	10-Mar-97	07:05
PK-SL-KOMBI.H	-rw-a-	2.0	tar	2268	744	defX	16-May-01	13:50
k-mus.c	-rw-a-	2.0	tar	2643	1032	defX	6-Apr-99	16:31
k-eth	-rw-a-	2.0	tar	601869	94167	defX	5-Mar-99	10:55
k.h	-rw-a-	2.0	tar	559265	83261	defX	5-Mar-99	10:41
PK5.H	-rw-a-	2.0	tar	655	309	defX	16-May-01	13:50
PK6.H	-rw-a-	2.0	tar	948	394	defX	16-May-01	13:50
PK3.H	-rw-a-	2.0	tar	449	241	defX	16-May-01	13:50
PK1.H	-rw-a-	2.0	tar	345	189	defX	16-Sep-01	13:39
tar-mas.h	-rw-a-	2.0	tar	266	169	defX	10-May-01	13:50
country.h	-rw-a-	2.0	tar	509	252	defX	10-May-01	13:50
bug81.h	-rw-a-	2.0	tar	383	239	defX	16-May-01	13:50
tbl.h	-rw-a-	2.0	tar	538	261	defX	27-Apr-01	10:36
app6ch	-rw-a-	2.0	tar	601	325	defX	13-Jan-97	13:06
app2.h	-rw-a-	2.0	tar	600	327	defX	30-Jul-99	08:49
ANKER.H	-rw-a-	2.0	tar	580	310	defX	16-May-01	13:50
ANKER2.H	-rw-a-	2.0	tar	1733	603	defX	16-May-01	13:50

Visualizar o editar ficheros de texto

A fin de abrir y editar ficheros de texto (ficheros ASCII, por ejemplo, con extensión **txt**), utilizar el procesador de textos interno. Para ello, debe procederse de la siguiente forma:

PGM
MGT

- ▶ Acceder a la gestión de ficheros
- ▶ Seleccionar la unidad y el directorio, en el que esté memorizado el fichero de texto
- ▶ Desplazar el cursor sobre el fichero de texto
- ▶ Pulsar la tecla ENT: se abre el fichero de texto con el procesador de textos interno

ENT



Alternativamente, es posible abrir ficheros ASCII asimismo con la herramienta adicional **Leafpad**. Dentro de **Leafpad**, se dispone de las combinaciones de teclas específicas conocidas de Windows para la edición cómoda de textos (CTRL+C, CTRL+V,...).



Con la combinación de las teclas ALT+TAB, en cualquier momento podrá volver al nivel del TNC dejando abierto el fichero de texto. Alternativamente, también puede volver al nivel del TNC haciendo clic con el ratón en el símbolo correspondiente en la barra de tareas.

Para abrir **Leafpad**, proceder del siguiente modo:

- ▶ Seleccionar el icono de HEIDEINHAINMenú con el ratón dentro de la barra de tareas
- ▶ En el menú desplegable, seleccionar los ítems de menú **Tools** y **Leafpad**

Para terminar **Leafpad**, proceder de la siguiente forma:

- ▶ Con el ratón, seleccionar el punto de menú **Fichero**
- ▶ Seleccionar la opción de menú **Terminar**: el TNC vuelve a la gestión de ficheros

Visualizar ficheros de vídeo



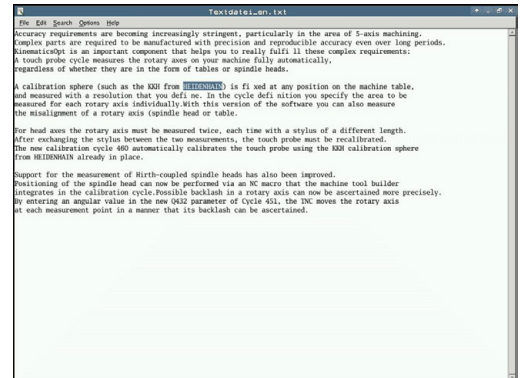
El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función.
Rogamos consulte el manual de la máquina.

Para poder abrir ficheros PDF directamente en el TNC, proceder de la siguiente manera:

PGM
MGT

- ▶ Acceder a la gestión de ficheros
- ▶ Seleccionar el directorio, en el que esté memorizado el fichero de vídeo
- ▶ Desplazar el cursor sobre el fichero de vídeo
- ▶ Pulsar la tecla ENT: El TNC abre el fichero de vídeo en una aplicación propia

ENT



3.4 Trabajar con la gestión de ficheros

Visualizar ficheros gráficos

Para poder abrir ficheros gráficos con las extensiones bmp, gif, jpg o png directamente en el TNC, proceder de la siguiente manera:

PGM
MGT

- ▶ Acceder a la gestión de ficheros
- ▶ Seleccionar el directorio, en el que esté memorizado el fichero gráfico
- ▶ Desplazar el cursor sobre el fichero gráfico
- ▶ Pulsar la tecla ENT: el TNC abre el fichero gráfico con la herramienta adicional **ristretto** en una aplicación propia

ENT



Con la combinación de las teclas ALT+TAB, en cualquier momento podrá volver al nivel del TNC dejando abierto el fichero gráfico. Alternativamente, también puede volver al nivel del TNC haciendo clic con el ratón en el símbolo correspondiente en la barra de tareas.



Para información adicional acerca del manejo del **ristretto**, acceda a **Ayuda**.



Para terminar **ristretto**, proceder de la siguiente forma:

- ▶ Con el ratón, seleccionar el punto de menú **Fichero**
- ▶ Seleccionar la opción de menú **Terminar**: el TNC vuelve a la gestión de ficheros

En el caso de no utilizar un ratón, cerrar la herramienta adicional **Ristretto** del modo siguiente:



- ▶ Pulsar la Softkey tecla de conmutación: El **ristretto** abre el menú desplegable **Fichero**



- ▶ Seleccionar la opción de menú **Finalizar** y confirmar con la tecla **ENT**: el TNC vuelve a la gestión de ficheros

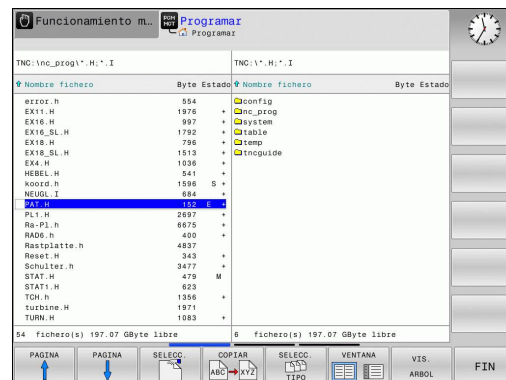
ENT

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 la interfaz de datos (ver "Establecer interfaces de datos", página 515).

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.



- ▶ Acceder a la gestión de ficheros



- ▶ Seleccionar la subdivisión de la pantalla para la transmisión de datos: Pulsar la Softkey **VENTANA**.

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



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.

VIS.
ARBOL

- ▶ Seleccionar otra unidad de disco o directorio: Pulsar la Softkey **MOSTRAR ÁRBOL**
- ▶ Seleccionar el directorio deseado con las teclas de flecha

VISUAL.
FICHEROS

- ▶ Seleccionar el fichero deseado: Pulsar la Softkey **MOSTRAR FICHEROS**

COPIAR
ABC → XYZ

- ▶ Seleccionar el fichero deseado con las teclas de flecha
- ▶ Transmitir el fichero individual: Pulsar la Softkey **COPIAR**

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



- ▶ Finalizar la transmisión de datos: pulsar la Softkey **VENTANA**. El TNC muestra de nuevo la ventana estándar para la gestión de ficheros

3.4 Trabajar con la gestión de ficheros

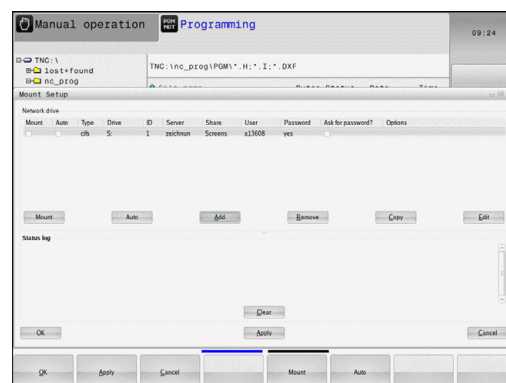
El TNC en la red



Para conectar la tarjeta Ethernet a su red, ver "Interfaz Ethernet", página 521.

El TNC crea un protocolo de los mensajes de error durante el funcionamiento de la red ver "Interfaz Ethernet", página 521.

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 la gestión de ficheros: pulsar la tecla **PGM MGT**, y si es preciso seleccionar la subdivisión de la pantalla con la Softkey **VENTANA** igual que se muestra en la figura de arriba a la derecha

RED

- ▶ Seleccionar los ajustes de red: pulsar la Softkey **RED** (segunda barra de Softkeys).
- ▶ Administrar los proceso de la 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 la ventana de estado	Vaciar

Dispositivos USB en el TNC



¡Atención: Peligro de pérdida de datos!

Utilizar la interfaz USB únicamente para transferir y proteger, no para editar o ejecutar programas

Puede proteger datos de forma especialmente fácil mediante aparatos USB o centralarlos 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 es compatible con dispositivos USB con otros sistemas de fichero (z. B. NTFS). Entonces el TNC emite un aviso de error al conectarlo **USB: el TNC no es compatible con el dispositivo.**



Si, al conectar un soporte de datos USB, se recibe un mensaje de error, comprobar el ajuste en el software de seguridad SELinux. ("Software de seguridad SELinux", página 79)

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 dispositivos USB como una unidad propia en el árbol de directorios, de manera que se pueda 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!


3.4 Trabajar con la gestión de ficheros

Desconectar la unidad USB

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

- ▶  Seleccionar la gestión de ficheros: pulsar la tecla **PGM MGT**
- ▶  Seleccionar la ventana izquierda con las teclas de flecha
- ▶  Seleccionar el dispositivo USB a extraer con una tecla de flecha
- ▶  Seguir conmutando la barra de Softkeys
- ▶  Seleccionar funciones adicionales
- ▶  Seguir conmutando la barra de Softkeys
- ▶  Seleccionar la función para extraer dispositivos USB: El TNC extrae los dispositivos USB del árbol del directorio y emite el mensaje **Ahora se puede retirar el dispositivo USB.**
- ▶ Desconectar la unidad USB
- ▶  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

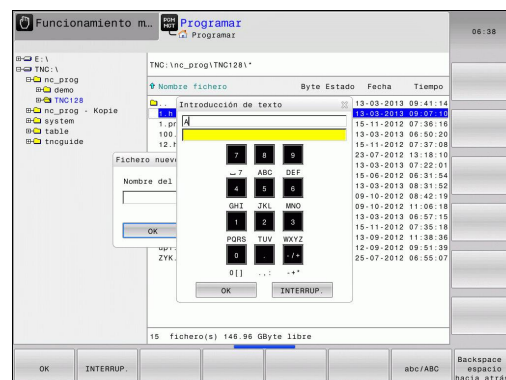
**Programación:
Ayudas a la
programación**

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 con la Softkey **ABC/ABC** entre mayúsculas y minúsculas. En caso de que el fabricante 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

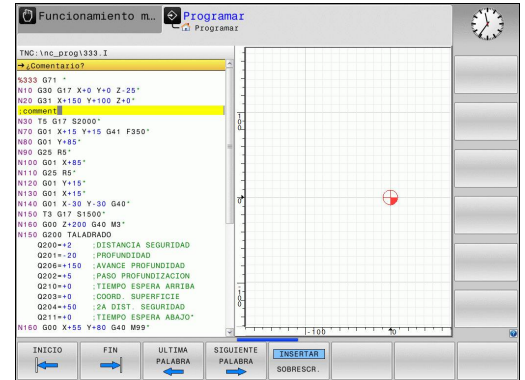
Aplicación

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



Dependiendo del parámetro de máquina **lineBreak**, el TNC muestra comentarios que ya no se pueden visualizar completamente en la pantalla, en varias líneas o aparece el carácter >> en la pantalla.

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








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**

Programación: Ayudas a la programación

4.2 Añadir comentarios

Funciones al editar el comentario

Softkey	Función
	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 de inserción y modo de sobrescritura

4.3 Presentación de los programas NC

Realce de sintaxis

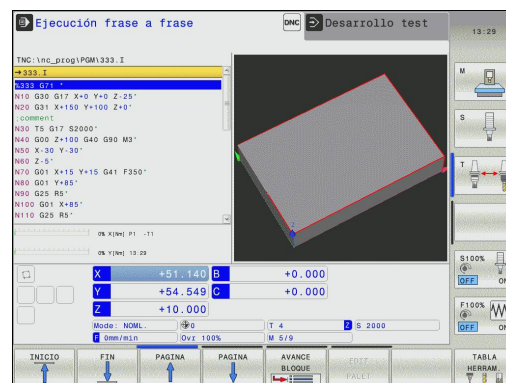
El TNC presenta los elementos de sintaxis en función de su significado con diferentes colores. Mediante la distinción de colores se facilita la lectura y mejora la presentación de los programas.

Distinción en color de los elementos de sintaxis

Empleo	Color
Color estándar	Negro
Presentación de comentarios	Verde
Presentación de valores numéricos	Azul
Número de bloque	Lila

Barra desplegable

Con la barra desplegable en el borde derecho de la ventana de programa se puede desplazar el contenido de la pantalla con el ratón. Además, mediante tamaño y posición de la barra desplazable se pueden obtener conclusiones sobre la longitud del programa y la posición del cursor.



Programación: Ayudas a la programación

4.4 Estructurar programas

4.4 Estructurar programas

Definición, posibles aplicaciones

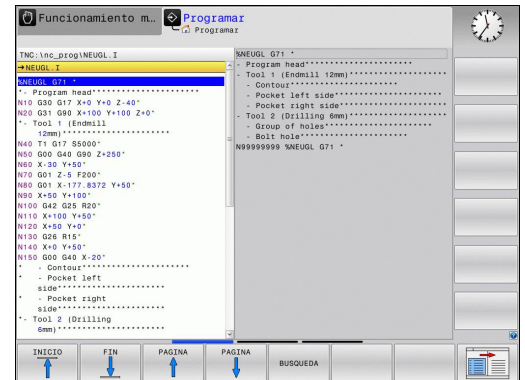
El TNC ofrece la posibilidad de comentar los programas de mecanizado con frases de estructuración. Las frases de estructuración son textos breves (máx. 252 caracteres) que se entienden como comentarios o títulos de las frases siguientes del programa.

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

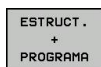
Esto facilita el trabajo en posteriores modificaciones del programa. Las frases de estructuración se añaden en cualquier posición dentro del programa de mecanizado.

Asimismo, es posible visualizar las frases de estructuración en una ventana propia. Para ello, utilizar una subdivisión de la pantalla conveniente.

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 activa



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



- ▶ Cambiar la ventana activa: Pulsar la Softkey **CAMBIAR VENTANA**

Insertar la frase de estructuración en la ventana del programa

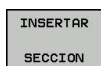
- ▶ Seleccionar la frase deseada, detrás de la cual se quiere añadir la frase de estructuración



- ▶ Pulsar la tecla **SPEC FCT**



- ▶ Pulsar la Softkey **AYUDAS PARA LA PROGRAMACIÓN**



- ▶ Con la Softkey **INSERTAR CLASIFICACIÓN** o pulsar la tecla * en un teclado ASCII externo

- ▶ Introducir el texto de estructuración



- ▶ 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.

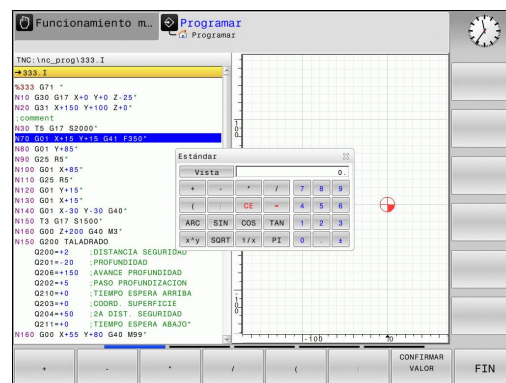
4.5 La calculadora

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 un teclado alfanumérico externo.

Función de cálculo	Comando abreviado(Softkey)
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



Programación: Ayudas a la programación

4.5 La calculadora

Función de cálculo	Comando abreviado(Softkey)
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
Representar el valor angular en radianes (estándar: valor angular en grados)	RAD
Seleccionar el tipo de visualización del valor numérico	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 la tecla "aceptar la posición real" o la Softkey **CONFIRMAR 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 ACTUAL** o bien pulsar la tecla **GOTO**, el TNC incorpora el valor del campo de introducción activo en la calculadora.

En esta versión, la calculadora queda activa incluso tras cambiar el modo de funcionamiento. Pulsar la Softkey **END**, a fin de cerrar la calculadora.

Funciones en la calculadora

Softkey	Función
	Incorporar el valor de la correspondiente posición del eje como valor teórico o incorporar el valor de referencia en la calculadora de bolsillo.
	Incorporar a la calculadora el valor numérico del campo de entrada activo
	Incorporar el valor numérico de la calculadora en el campo de entrada activo
	Copiar el valor numérico de la calculadora
	Insertar el valor numérico copiado en la calculadora
	Abrir el contador de datos de corte
	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.

Programación: Ayudas a la programación

4.6 Contador de datos de corte

4.6 Contador de datos de corte

Aplicación

Gracias al nuevo contador de datos de corte, se puede calcular la velocidad de giro del cabezal y el avance en un proceso de mecanizado. Entonces, en el programa NC los valores calculados se pueden incorporar a un diálogo de avance o velocidad de giro abierto.

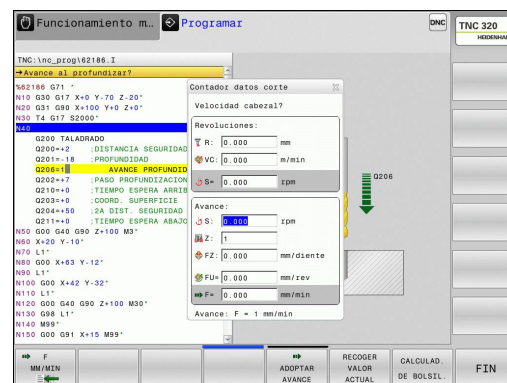
A fin de abrir el ordenador de datos de corte, pulsar la Softkey **ORDENADOR DE DATOS DE CORTE**. El TNC le mostrará la Softkey si:

- se abre la calculadora (tecla **CALC**)
- se abre la casilla de diálogo de la entrada de la velocidad de giro en la Frase T
- se abre la casilla de diálogo para la introducción del avance en frases de desplazamiento o ciclos.
- se introduce el avance en modo manual (Softkey F)
- se introduce un valor de la velocidad de giro en modo manual (Softkey S)

En función de si se calcula una velocidad de giro o un avance, se visualiza el contador de datos de corte con distintos campos de entrada:

Ventana para el cálculo de la velocidad de giro:

Indicativo	Significado
R:	Radio de la herramienta (mm)
VC:	Velocidad de corte [m/min]
S=	Resultado para la velocidad de giro del cabezal (r.p.m.)



Ventana para el cálculo del avance:

Indicativo	Significado
S:	Veloc. cabezal (r.p.m.)
Z:	Número de dientes en la herramienta (n)
FZ:	Avance por diente (mm/diente)
FU:	Avance por revolución [mm/rev.]
F=	Resultado para el avance (r.p.m.)





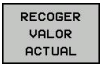
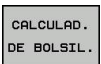




Asimismo, se puede calcular el avance en la frase T, de modo que en las frases de desplazamiento y ciclos posteriores se incorpore automáticamente. Para ello, en la introducción del valor del avance en las frases de desplazamiento o ciclos, seleccionar la Softkey F AUTO. El TNC emplea entonces el avance definido en la frase T. En el caso de que sea preciso modificar el avance posteriormente, únicamente es preciso adaptar el valor del avance en la frase T.

Funciones en el contador de datos de corte

Softkey	Función
	Aceptar la velocidad de giro del formulario del contador de datos de corte e incorporarlo en una casilla de diálogo abierta
	Aceptar el valor de avance del formulario del contador de datos de corte e incorporarlo en una casilla de diálogo abierta
	Aceptar el valor de la velocidad de corte del formulario del contador de datos de corte e incorporarlo en una casilla de diálogo abierta
	Aceptar el valor de avance por diente del formulario del contador de datos de corte e incorporarlo en una casilla de diálogo abierta
	Aceptar el valor de avance por revolución del formulario del contador de datos de corte e incorporarlo en una casilla de diálogo abierta
	Incorporar el valor del radio de la herramienta en el formulario del ordenador de datos de corte
	Incorporar el valor de la velocidad de giro de la casilla de diálogo abierta en el formulario del ordenador de datos de corte
	Incorporar el valor del avance de la casilla de diálogo abierta en el formulario del ordenador de datos de corte

Programación: Ayudas a la programación

4.6 Contador de datos de corte

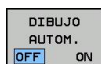
Softkey	Función
	Incorporar el valor del avance por revolución de la casilla de diálogo abierta en el formulario del ordenador de datos de corte
	Incorporar el valor del avance por diente de la casilla de diálogo abierta en el formulario del ordenador de datos de corte
	Incorporar un valor de la casilla de diálogo abierta en el formulario del ordenador de datos de corte
	Cambiar a la calculadora
	Desplazar el contador de datos de corte en la dirección de la flecha
	Posicionar el contador de datos de corte en el centro
	Utilizar valores en pulgadas en el contador de datos de corte
	Finalizar el contador de datos de corte

4.7 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 subdivisión de la pantalla, cambiar el programa a la izquierda y el gráfico a la derecha: Pulsar la tecla de conmutación de pantalla y la Softkey **GRAFICO + PROGRAMA**



- ▶ Fijar la Softkey **DIBUJO AUTOM.** a **ON**. Mientras se introducen las líneas del programa, el TNC visualiza cada trayectoria programada en la ventana del gráfico a la derecha

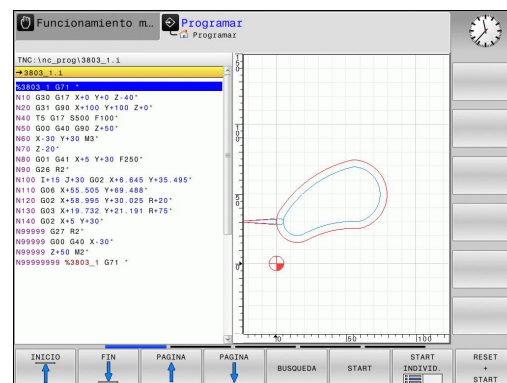
Si el TNC no debe realizar el desarrollo con gráfico, poner la Softkey **DIBUJO AUTOM.** en **DESC.**



Si **TRAZADO AUTOM.** se pone en **CONECTADO**, al crear el gráfico de trazos en 2D el control numérico no tiene en cuenta:

- Repeticiones parciales de un pgm
- Instrucciones de salto
- Funciones M, p. ej., M2 o M30
- Llamadas de ciclo

Emplear el trazado automático exclusivamente durante la programación del contorno



Programación: Ayudas a la programación

4.7 Gráfico de programación

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 n° de frase deseada



- ▶ Elaborar el gráfico: pulsar la Softkey **RESET + START**

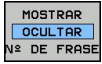
Otras funciones:

Softkey	Función
	Elaborar el gráfico de programación completo
	Elaborar el gráfico de programación por frases
	Elaborar el gráfico de programación completo o completarlo después de RESET + START
	Detener gráfico de programación Esta Softkey solo aparece mientras el TNC elabora un gráfico de programación
	Seleccionar vista desde arriba
	Seleccionar vista frontal
	Seleccionar vista lateral

Mostrar y ocultar los números de frase



- ▶ Conmutar la barra de Softkeys



- ▶ Mostrar números de frase: Poner la Softkey **MOSTRAR OCULTAR Nº DE FRASE** en **MOSTRAR**
- ▶ Ocultar números de frase: Poner la Softkey **MOSTRAR OCULTAR Nº DE FRASE** en **OCULTAR**

Borrar el gráfico



- ▶ Conmutar la barra de Softkeys



- ▶ Borrar el gráfico: pulsar la Softkey **BORRAR GRAFICOS**

Mostrar líneas de rejilla



- ▶ Conmutar la barra de Softkeys



- ▶ Mostrar líneas de rejilla: pulsar la Softkey **MOSTRAR LÍNEAS REJILLA.**

Programación: Ayudas a la programación




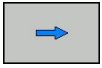

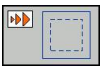
4.7 Gráfico de programación

Ampliación o reducción de sección

Se puede determinar la vista de un gráfico.

- Conmutar la barra de Softkeys (segunda barra, véase la figura)

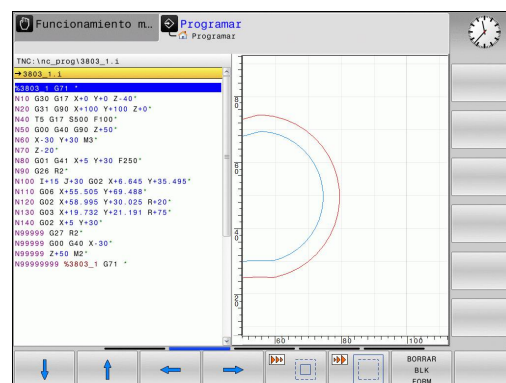
De esta forma se dispone de las siguientes funciones:

Softkey	Función
	Para desplazar el fragmento, pulsar la Softkey correspondiente
	
	
	
	Para reducir el tamaño de la sección, pulsar la Softkey
	Para aumentar el tamaño de la sección, pulsar la Softkey

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

La representación del gráfico también se puede modificar con el ratón. Se dispone de las siguientes funciones:

- Para desplazar el modelo representado: mantener pulsada la tecla central del ratón o la rueda del ratón y mover el ratón. Si al mismo tiempo se pulsa la tecla Shift, el modelo solo se podrá desplazar horizontalmente o verticalmente.
- Para ampliar una zona determinada: Seleccionar la zona con la tecla izquierda del ratón pulsada. Tras haber soltado la tecla izquierda del ratón, el TNC amplía la vista.
- Para ampliar o reducir rápidamente una zona cualquiera: girar la rueda del ratón hacia delante o hacia atrás.



4.8 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. 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.

Avisos de error detallados

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

- ▶ Abrir ventana de error

INFO
ADICIONAL

- ▶ Información acerca de la causa del error y de cómo solucionarlo: posicionar el cursor en 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 la información: 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 técnico.


- ▶ Abrir la ventana de error.

INFO
INTERNA

- ▶ Información detallada acerca del mensaje de error: Situar el campo luminoso en 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/ las indicaciones visualizados 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 error

- ▶ Abrir ventana de error

- ▶  Borrar un error individualmente: Situar el campo luminoso en el aviso de error y pulsar la Softkey **BORRAR**.

- ▶  Borrar todos los errores: Pulsar la 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 errores


El TNC memoriza los errores registrados y sucesos importantes (p. ej., el 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 este también está lleno, se borra el primer protocolo de errores y se sobrescribe, etc. En caso necesario, cambiar de **FICHERO ACTUAL** a **FICHERO ANTERIOR**, a fin de examinar el historial de errores.

- ▶ Abrir la ventana de error.

- ▶  Pulsar la Softkey **FICHEROS DE PROTOCOLO**.

- ▶  Abrir el protocolo de errores: Pulsar la Softkey **PROTOCOLO DE ERRORES**.

- ▶  En caso necesario, ajustar el protocolo de errores anterior: Pulsar la Softkey **FICHERO ANTERIOR**.

- ▶  En caso necesario, ajustar el protocolo de errores actual: Pulsar la Softkey **FICHERO ACTUAL**.





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

Programación: Ayudas a la programación

4.8 Avisos de error








Protocolo de teclas

El TNC memoriza la entrada de teclas y sucesos importantes (p. ej., el 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, cambiar de **FICHERO ACTUAL** a **FICHERO ANTERIOR**, a fin de examinar el historial de entradas.

-  ▶ Pulsar la Softkey **FICHEROS DE PROTOCOLO**
-  ▶ Abrir el protocolo de teclas: Pulsar la Softkey **PROTOCOLO DE TECLAS**.
-  ▶ En caso necesario, ajustar el protocolo de teclas anterior: Pulsar la Softkey **FICHERO ANTERIOR**.
-  ▶ En caso necesario, ajustar el protocolo de teclas 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 protocolos

Softkey/ Teclas	Función
	Salto al comienzo del protocolo de teclas
	Salto al final del protocolo de teclas
	Protocolo de teclas actual
	Protocolo de teclas 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.

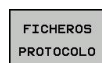
Memorizar ficheros de servicio

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 (protocolo de errores y de teclas, así como otros ficheros que ofrecen información sobre la situación actual de la máquina y del mecanizado).

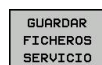
Si se activa la función "Memorizar ficheros de servicio técnico" varias veces con el mismo nombre de fichero, se sobrescribirá el grupo de ficheros de servicio anteriormente guardado. Por ello, al realizar la función de nuevo hay que utilizar otro nombre de fichero.

Memorizar ficheros de servicio

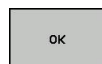
- ▶ Abrir la ventana de error.



- ▶ 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.



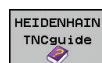
- ▶ Memorizar ficheros de servicio: Pulsar la Softkey **OK**.

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

Programación: Ayudas a la programación

4.9 Sistema de ayuda sensible al contexto TNCguide

4.9 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 153).

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.

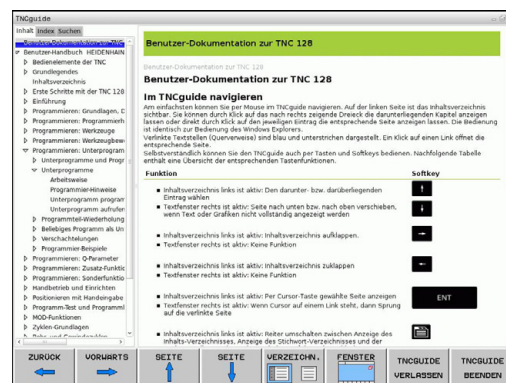
Están disponibles las siguientes documentaciones de usuario en el TNCguide:

- 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

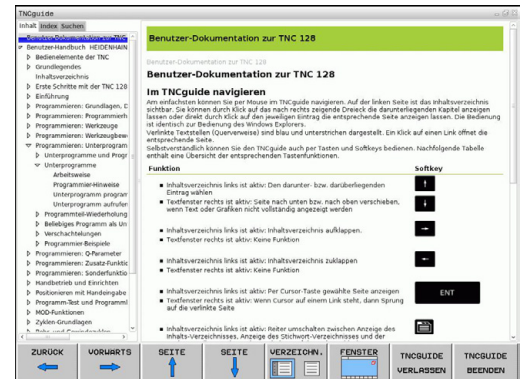
Llamar al TNCguide

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, incluso en el caso de que no esté almacenado en su memoria interna



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. En la llamada al sistema de ayuda en el puesto de programación, el TNC inicia el navegador estándar interno del sistema.



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. Solo 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
- ▶ Hacer clic con el ratón sobre el símbolo de ayuda que el TNC muestra directamente a la derecha mediante la barra de Softkeys: el puntero del ratón cambia a 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
- ▶ Marcar la palabra deseada
- ▶ 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).

Programación: Ayudas a la programación











4.9 Sistema de ayuda sensible al contexto TNCguide





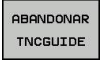
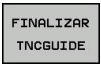
Navegar en el TNCguide

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.

Softkey	Función
	<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. 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. 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 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. Cambiar de pestaña entre visualización del directorio índice, visualización del directorio de palabras clave y la función Búsqueda de texto completo, y conmutar al lado derecho de la pantalla 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"

Softkey	Función
	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 cursoras.

La página izquierda está activa.



- ▶ Seleccionar la solapa **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**



Programación: Ayudas a la programación

4.9 Sistema de ayuda sensible al contexto TNCguide

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 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 espaciadora), el TNC no busca en todo el texto, sino solo 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 300
- ▶ Número de software NC deseado, p. ej., TNC 320 (77185x-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 TNCremo al TNC, debe introducirse en el punto de menú **Otros >Configuración >Modo >Transmisión en formato binario** la extensión **.CHM**.

Programación: Ayudas a la programación

4.9 Sistema de ayuda sensible al contexto TNCguide

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	TNC:\tncguide\sl
Noruego	TNC:\tncguide\no
Eslovaco	TNC:\tncguide\sk
Coreano	TNC:\tncguide\kr
Turco	TNC:\tncguide\tr
Rumano	TNC:\tncguide\ro

5

**Programación:
Herramientas**

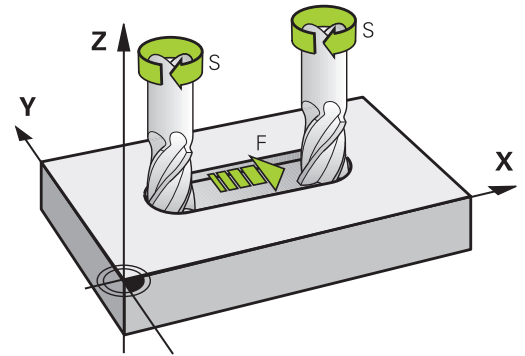
Programación: Herramientas

5.1 Introducción de datos de la herramienta

5.1 Introducción de datos de la herramienta

Avance F

El avance **F** es la velocidad con la que el centro de la herramienta se desplaza sobre 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 94).. En programas de milímetros introducir el avance **F** 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**.



Para que la máquina funcione en marcha rápida se puede también programar el valor numérico correspondiente, p. ej., **G01 F30000**. Al contrario de lo que ocurre con **G00**, esta marcha rápida no solo tiene efecto frase a frase, sino hasta que se programa un nuevo avance.

Duración del efecto

El avance programado con un valor numérico es válido hasta que se indique un nuevo avance en otra frase. **G00** es válido únicamente para la frase en la que se ha programado. Después de la frase con **G00** 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 avance F para el mismo.

Revoluciones del cabezal S

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

Programar una modificación

En el programa de mecanizado se pueden modificar las revoluciones del cabezal con una frase **T**, exclusivamente introduciendo el nuevo número de revoluciones:

- S
- ▶ 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 puede modificar la velocidad de giro del cabezal con el potenciómetro del cabezal S.

Programación: Herramientas

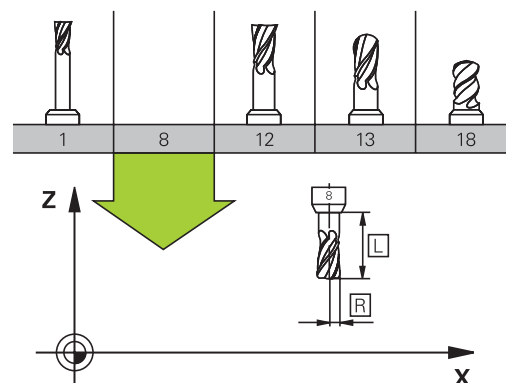
5.2 Datos de la herramienta

5.2 Datos de la herramienta

Condiciones para la corrección de la herramienta

Normalmente, las coordenadas de las trayectorias 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 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 la herramienta, nombre de la 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.



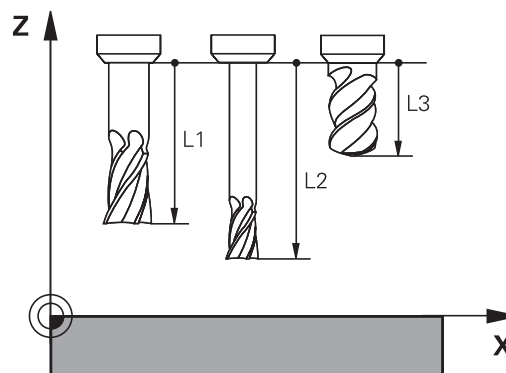
Caracteres permitidos: # \$ % & , - . 0 1 2 3 4 5 6 7 8
9 @ A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W
X Y Z _

Caracteres prohibidos: <espacio> " ' () * + : ; < =
> ? [/] ^ ` 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 { | } ~

La hta. con el número 0 está determinada como hta. cero y tiene una longitud $L=0$ y un radio $R=0$. También en las tablas de herramientas se debe definir la herramienta T0 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 de la herramienta R

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).

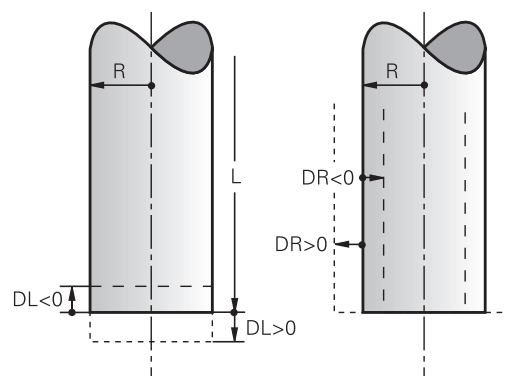
En un mecanizado con sobremedida, dicho valor se indica en la programación mediante el acceso a la herramienta **T**.

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 herramienta influyen en la representación gráfica de la simulación de la retirada de material por mecanizado.

Los valores delta de la frase **T** influyen en la indicación de posición dependiendo del parámetro de máquina **progToolCallDL**.

Introducir en el programa los datos de la herramienta



El fabricante de la máquina fija el alcance funcional de **G99**. Consultar el manual de la máquina.

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 la 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 *

Programación: Herramientas

5.2 Datos de la herramienta

Introducir los datos de la herramienta en la tabla

En una tabla de herramientas se pueden definir hasta 32767 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 emplear herramientas indexadas, como p. 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 de herramienta estándar

Abrev.	Datos introducidos	Diálogo
T	Número con el que se accede a la herramienta en el programa (p. ej., 5, indexado: 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 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 de la herramienta 2?
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	¿Sobremedida para el radio de la herramienta?
DR2	Valor delta del radio de la herramienta R2	Radio 2 de hta. excedido?
ANGLE	Máximo ángulo de profundización de la herramienta en movimientos de profundización pendular para los ciclos 22 y 208	¿Máximo ángulo de profundización?
TL	Fijar el bloqueo de la herramienta (TL: de Tool Locked = bloqueo de la herramienta en inglés)	¿Herramienta 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 Campo en blanco o introducción de 0 significa que no está definida ninguna herramienta gemela.	¿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	¿Máximo 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?

Programación: Herramientas

5.2 Datos de la herramienta

Abrev.	Datos introducidos	Diálogo
TIPO	Tipo de herramienta: pulsar la tecla ENT para editar el campo; la tecla GOTO abre una ventana en la que se puede seleccionar el tipo de herramienta. Se pueden adjudicar tipos de herramienta para dar un filtro de parámetros de modo que solo se vea en la tabla el tipo elegido	¿Tipo de herramienta?
DOC	Comentario sobre la herramienta (máximo 32 caracteres)	¿Comentario sobre la herramienta?
PLC	Información sobre esta herramienta, que se transmite al PLC	¿Estado del PLC?
LCUTS	Longitud de la cuchilla de la herramienta para el ciclo 22	¿Longitud de la cuchilla en el eje de la herramienta?
PTYP	Tipo de herramienta para evaluar en la tabla de posiciones 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?
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 -	Revoluciones máximas [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 357	¿Está permitido el levantamiento? Sí=ENT/No=NOENT
TP_NO	Número del palpador en la tabla de herramientas	Número del palpador
ÁNGULO T	Ángulo de punta de la herramienta. Lo utiliza el ciclo Centraje (ciclo 240) para poder calcular la profundidad de centraje según el dato de diámetro	Ángulo extremo
PITCH	Paso de rosca de la herramienta Lo emplean los ciclos para roscado con macho (ciclo 206, ciclo 207 y ciclo 209) Un signo positivo corresponde a una rosca a derecha	¿Paso de rosca de la herramienta?
LAST_USE	Fecha y hora en las que el TNC ha utilizado por última vez la herramienta mediante TOOL CALL	Fecha/hora de la última llamada a la herramienta

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 filos de la herramienta (máx. 99 filos)	¿Número de cuchillas?
LTOL	Desviación admisible de la longitud L de la herramienta para detectar el desgaste. Si se sobrepasa el valor introducido, el TNC bloquea la herramienta (estado L). Campo de introducción: 0 a 0,9999 mm	Tolerancia de desgaste: ¿Longitud?
RTOL	Desviación admisible del radio R de la herramienta para detectar el desgaste. Si se sobrepasa el valor introducido, el TNC bloquea la herramienta (estado L). Campo de introducción: 0 a 0,9999 mm	Tolerancia de desgaste: ¿Radio?
R2TOL	Desviación admisible del radio R2 de la herramienta para detectar el desgaste. Si se sobrepasa el valor introducido, el TNC bloquea la herramienta (estado L). Campo 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? M4=ENT/M3=NOENT
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)	Desvío de la hta.: Radio?
L-OFFS	Medición de la longitud: desviación adicional de la herramienta en relación con offsetToolAxis entre la superficie del vástago y la arista inferior de la herramienta. Ajuste previo: 0	Desvío de la hta.: Longitud?
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). Campo de introducción: 0 a 3,2767 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). Campo de introducción: 0 a 0,9999 mm	Tolerancia de rotura: ¿Radio?

Programación: Herramientas

5.2 Datos de la herramienta

Editar tablas 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**.

A las tablas de herramientas para memorizar o aplicar en el test del programa se les asigna otro nombre cualquiera y la extensión .T. Para los modos de funcionamiento **Test de programa** y **Programación**, el TNC utiliza asimismo, por defecto, la tabla de herramientas TOOL.T. 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 HERRAMIENTAS**



- ▶ Fijar la Softkey **EDITAR** en **ON**

Mostrar solo determinados tipos de herramientas (configuración del filtro)

- ▶ 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
- ▶ Abolir de nuevo el filtro: pulsar la Softkey **MOSTRAR TODOS**



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.

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

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 de flecha, seleccionar los nombres de columna deseados
- ▶ Pulsar la Softkey **OMITIR COLUMNA** para eliminar 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 mostrada** 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:



- ▶ Apretar las teclas de navegación para saltar a los campos de introducción de datos. Dentro de un campo de introducción de datos se puede navegar con las teclas del cursor. Los menús desplegados se abren con la tecla **GOTO**



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 la tabla se navega hacia la derecha.




Abrir cualquier otra tabla de herramientas

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




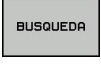


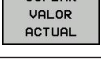
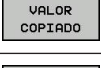
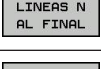
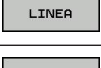
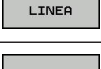
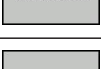
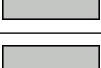
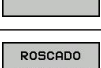
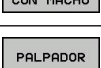

- ▶ Acceder a la gestión de ficheros
- ▶ Seleccionar un fichero o introducir el nombre de un fichero nuevo. Confirmar con la tecla **ENT** o con la Softkey **SELECCIONAR**

Cuando se ha abierto una tabla de herramientas para editarla, se puede desplazar el cursor con las teclas de flecha 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 adicionales.

Softkey	Funciones de edición para tablas de herramientas
	Seleccionar el principio de la tabla
	Seleccionar el final de la tabla
	Seleccionar la página anterior de la tabla

Programación: Herramientas

5.2 Datos de la herramienta

Softkey	Funciones de edición para tablas de herramientas
	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 taladros de rosca / fresas de rosca en la tabla de herramientas
	Visualizar todos los palpadores en la tabla de herramientas

Abandonar cualquier otra tabla de herramientas

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

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 **IMPORTAR TABLA**. 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 cursor sobre la tabla de herramientas que se quiere importar
- ▶ Seleccionar la Softkey **FUNCIONES ADICIONALES**
- ▶ Conmutar la barra de Softkeys
- ▶ Seleccionar la Softkey **IMPORTAR TABLA**: el TNC solicita si se debe sobrescribir la tabla de herramientas seleccionada
- ▶ No sobrescribir el fichero: Pulsar la Softkey **INTERRUPCIÓN**, o
- ▶ Sobrescribir fichero: Pulsar la Softkey **OK**
- ▶ Abrir el fichero convertido comprobar su contenido



Dentro de la tabla de herramientas, en la columna **Nombre** se permiten los siguientes caracteres: # \$ % & , - . 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 @ 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 _

Durante la importación, el TNC convierte una coma en el nombre de herramienta en un punto.

Al ejecutar la función **IMPORTAR TABLA**, el TNC sobrescribe la tabla de herramientas seleccionada. Para evitar pérdidas de datos, antes de importar debe guardarse la 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 110).

Al importar tablas de herramientas del iTNC 530, se importan todos los tipos de herramienta existentes con su tipo de herramienta correspondiente. Los tipos de herramientas no existentes se importan como tipo 0 (MILL). Comprobar la tabla de herramientas tras la importación

Programación: Herramientas

5.2 Datos de la herramienta

Tabla de posiciones para el 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.

T	NAME	L	R	RZ	DL
0	HULLWERKZEUG	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	

Seleccionar la tabla de posiciones en el modo de funcionamiento programar






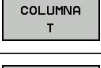


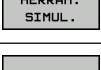

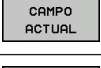
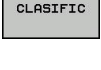


- ▶ Acceder a la gestión de ficheros
- ▶ Visualizar la selección de los tipos de ficheros: pulsar la Softkey **MOSTRAR TODO**
- ▶ Seleccionar un fichero o introducir el nombre de un fichero nuevo. Confirmar con la tecla **ENT** o con la Softkey **SELECCIONAR**

Abrev.	Datos introducidos	Diálogo
P	Nº de posición de la herramienta en el almacén de herramientas	-
T	Número de 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?

Programación: Herramientas

5.2 Datos de la herramienta

Softkey	Funciones de edición para tablas de posiciones
	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 fabricante de la máquina determina la función, la característica y la denominación de los diferentes filtros de visualización. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Llamar datos de la herramienta

Una llamada a la herramienta **T** en el programa de mecanizado se programa con los datos siguientes:

- ▶ Seleccionar la llamada a la herramienta con la tecla **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. Con la Softkey **NOMBRE DE LA HERRAMIENTA**, se puede introducir un nombre, mientras que con la Softkey **QS** se puede introducir una cadena de texto. El TNC fija automáticamente un nombre de la herramienta entre comillas. Antes, es imprescindible asignar un parámetro de cadena de texto a un nombre de herramienta. Los nombres se refieren a una entrada en la tabla de herramientas activa TOOL.T. Para llamar a una herramienta con otros valores de corrección, se indica en la tabla de herramientas el índice después de un punto decimal. Mediante la Softkey **SELECC.**, se puede activar una ventana en la que se seleccione 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 giro del cabezal S:** introducir la velocidad de giro del cabezal S en revoluciones por minuto (rpm). De forma alternativa, se puede definir una velocidad de corte Vc en metros por minuto (m/min). Pulsar para ello la Softkey **VC**.
- ▶ **Avance F:** Introducir el avance **F** en milímetros por minuto (mm/min). El avance actúa hasta que en una frase de posicionamiento o en una frase **T** se programa un nuevo avance
- ▶ **Sobremedida longitud de la hta. DL:** Valor delta para la longitud de la herramienta
- ▶ **Sobremedida radio de la hta. DR:** Valor delta para el radio de la herramienta
- ▶ **Sobremedida radio de la hta. DR2:** Valor delta para el radio 2 de la herramienta

Programación: Herramientas

5.2 Datos de la herramienta



Si se abre la ventana superpuesta para la selección de la herramienta, el TNC marca en verde todas las herramientas existentes en el almacén de herramientas.

En la ventana superpuesta, es posible asimismo realizar una búsqueda de una herramienta. Para ello, pulsar **GOTO** o la Softkey **BUSCAR** e introducir los números de herramienta o los nombres de herramienta. En el diálogo, con la Softkey **OK** se puede aceptar la herramienta.

Ejemplo: Llamada de herramienta

Se llama la herramienta número 5 en el eje de herramienta Z con la velocidad de giro del cabezal de 2500 rpm y un avance de 350 mm/min. La sobremedida para la longitud de la herramienta y para el radio de la herramienta 2 es de 0,2 y 0,05 mm, la submedida para el radio de la herramienta es de 1 mm.

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

Una **D** antes de **L**, **R** o **R2** representa un valor delta.

Preselección de herramientas



La preselección de herramientas con **G51** es una función que depende de la máquina. Consultar el manual de la máquina.

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

Cambio de herramienta

Cambio automático de la herramienta



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

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 del 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 auxiliar **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, tras el 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 máximo 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
- durante una corrección del radio (**G41/G42**) está activo
- directamente después de una función de aproximación **APPR**
- directamente antes de una función de retirada **DEP**
- directamente antes y después de **G24** y **G25**
- durante la ejecución de macros
- durante la realización de un cambio de herramienta
- directamente después de una frase **T** o **G99**
- durante la ejecución de ciclos SL



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

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

Programación: Herramientas

5.2 Datos de la 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 continúa el diálogo con la consulta después de **BT**. Aquí se define el nº de frases NC (1 - 100), que pueda retrasarse el cambio de herramienta automático. El periodo de tiempo resultante por el 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 fabricante de la máquina.



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 mecanizado 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.

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 la comprobación del empleo de la herramienta, es imprescindible generar los ficheros de empleo de la herramienta, ver página 510

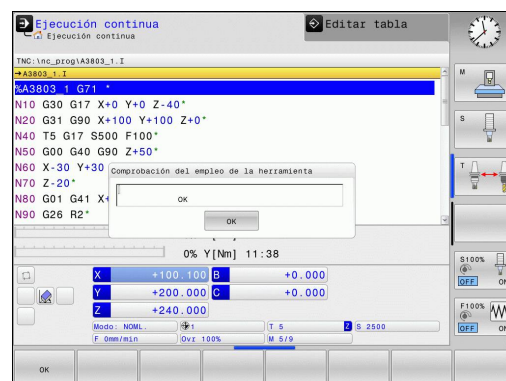
El programa NC a comprobar debe simularse totalmente en el modo de funcionamiento **Test de programa** o bien debe ejecutarse totalmente en los modos de funcionamiento **Ejecución continua de programa / Ejecución de programa frase a frase**.

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.I.T.DEP** Dicho fichero únicamente es visible si se ha ajustado el parámetro de la máquina **CfgPgmMgt/dependentFiles** al valor **MANUAL**. 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 (tiempo de avance sin movimientos de desplazamiento rápido). El TNC fija el resto de columnas a 0 ■ TOOLFILE: en la columna PATH el TNC guarda la ruta de la tabla de herramientas con la que 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
TNR	Número de herramienta (-1: aún no se ha cambiado ninguna herramienta)
IDX	Índice de herramienta
NOMBRE	Nombre de herramienta de la tabla de herramientas

Programación: Herramientas

5.2 Datos de la herramienta

Columna	Significado
TIME	Tiempo de utilización de la herramienta en segundos (tiempo de avance sin movimientos de desplazamiento rápido)
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: el número de herramienta esta programado ■ 1: el 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 palets: 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 del programa: El TNC ejecuta la comprobación del empleo de la herramienta solo para el programa seleccionado

Gestión de la herramienta (opción #93)



La gestión de herramientas es una función que depende de la máquina y que puede estar desactivada, parcial o totalmente. El fabricante de la máquina determinará el volumen específico de funciones. Rogamos consulte el manual de la máquina.

A través de la gestión de herramientas, el fabricante de la máquina puede poner a disposición un gran variedad de funciones respecto al manejo de las herramientas. Ejemplos:

- Presentación clara y, si se desea, adaptable de los datos de herramientas en formularios
- Denominación libre de los datos de herramienta en la nueva vista de tabla
- Presentación mixta de los datos de la tabla de herramientas y de la tabla de posiciones
- Posibilidad de clasificar rápidamente todos los datos de herramienta mediante clic del ratón.
- Utilización de medios auxiliares gráficos, p. ej., distinciones cromáticas del estado de la herramienta o del estado de almacén.
- Poner a disposición una lista de equipamiento específico del programa para todas las herramientas
- Poner a disposición un orden de utilización específico del programa para todas las herramientas
- Copiar e insertar todos los datos de herramientas pertenecientes a una herramienta
- Representación gráfica del tipo de herramienta en la vista de tabla y en la vista de detalle, a fin de obtener una mejor visión global de los tipos de herramienta disponibles.



T	TYP	NOMBRE	PTYP	TL	PUEST	ALMACEN	Tiempo de vida	Dur. hta
0	0	NULLWERKZEUG	0				no supervis.	0
1	0	D2	0		1	Almacén prin.	no supervis.	0
2	0	D4	0		2	Almacén prin.	no supervis.	0
3	0	D6	0		3	Almacén prin.	no supervis.	0
4	0	D8	0		4	Almacén prin.	no supervis.	0
5	0	D10	0		5	Almacén prin.	no supervis.	0
6	0	D12	0		6	Almacén prin.	no supervis.	0
7	0	D14	0		7	Almacén prin.	no supervis.	0
8	0	D16	0		8	Almacén prin.	no supervis.	0
9	0	D18	0		9	Almacén prin.	no supervis.	0
10	0	D20	0		10	Almacén prin.	no supervis.	0
11	0	D22	0		11	Almacén prin.	no supervis.	0
12	0	D24	0		12	Almacén prin.	no supervis.	0
13	0	D26	0		13	Almacén prin.	no supervis.	0
14	0	D28	0		14	Almacén prin.	no supervis.	0
15	0	D30	0		15	Almacén prin.	no supervis.	0
16	0	D32	0		16	Almacén prin.	no supervis.	0
17	0	D34	0		17	Almacén prin.	no supervis.	0
18	0	D36	0		18	Almacén prin.	no supervis.	0
19	0	D38	0		19	Almacén prin.	no supervis.	0

Programación: Herramientas

5.2 Datos de la herramienta

Tipos de herramienta disponibles

Icono	Tipo de herramienta
	no definido,****
	Herramienta de fresado, MILL
	Taladro, DRILL
	Roscado con macho, TAP
	Broca NC, CENT
	Herramienta de torno, TURN
	Palpador, TCHP
	Escariador, REAM
	Avellanador cónico, CSINK
	Avellanador, TSINK
	Herramienta mandrilado, BOR
	Rebajador inverso, BCKBOR
	Fresa de rosca, GF
	Fresa rosc. con fase rebaje, GSF
	Fresa rosc. con placa indiv., EP
	Fresa rosc., con placa revs., WSP
	Fresa de rosca en taladro, BGF
	Fresa de rosca circular, ZBGF
	Fresa de desbaste, MILL_R
	Fresa de acabado, MILL_F
	Fresa desbaste/acabado, MILL_RF
	Fresa acabado en prof., MILL_FD

Icono	Tipo de herramienta
	Fresa acabado lateral, MILL_FS
	Fresa frontal, MILL_FACE

Llamar la gestión de la herramienta



La forma de iniciar la gestión de herramientas puede divergir de la forma descrita a continuación. Rogamos consulte el manual de la máquina.



- ▶ Seleccionar la tabla de herramientas: pulsar la Softkey **TABLA HERRAMIENTAS**



- ▶ Seguir conmutando la barra de Softkeys



- ▶ Seleccionar la Softkey **EMPLEO PTO. REF.** : el TNC muestra la nueva vista en forma de tabla (véase imagen a la derecha)

T	TYP	NOMBRE	PTYP	TL	PUEST	ALMACEN	Tiempo de vida	Duz. hta
0	T	NOLLWERKZEUG	0	0	0		no supervis.	0
1	T	D2	0	0	1	Almacén prin	no supervis.	0
2	T	D4	0	0	2	Almacén prin	no supervis.	0
3	T	D6	0	0	3	Almacén prin	no supervis.	0
4	T	D8	0	0	4	Almacén prin	no supervis.	0
5	T	D10	0	0	5	Almacén prin	no supervis.	0
6	T	D12	0	0	6	Almacén prin	no supervis.	0
7	T	D14	0	0	7	Almacén prin	no supervis.	0
8	T	D16	0	0	8	Almacén prin	no supervis.	0
9	T	D18	0	0	9	Almacén prin	no supervis.	0
10	T	D20	0	0	10	Almacén prin	no supervis.	0
11	T	D22	0	0	11	Almacén prin	no supervis.	0
12	T	D24	0	0	12	Almacén prin	no supervis.	0
13	T	D26	0	0	13	Almacén prin	no supervis.	0
14	T	D28	0	0	14	Almacén prin	no supervis.	0
15	T	D30	0	0	15	Almacén prin	no supervis.	0
16	T	D32	0	0	16	Almacén prin	no supervis.	0
17	T	D34	0	0	17	Almacén prin	no supervis.	0
18	T	D36	0	0	18	Almacén prin	no supervis.	0
19	T	D38	0	0	19	Almacén prin	no supervis.	0

En esta nueva vista, el TNC presenta todas las informaciones de las herramientas en las cuatro pestañas siguientes:

- **Herramientas:** Informaciones específicas de la herramienta
- **Posiciones:** Informaciones específicas de la posición
- **Lista de componentes:** Lista con todas las herramientas del programa NC seleccionado en el modo de ejecución de programa (solo si antes se había creado un fichero de utilización de herramientas, ver "Comprobación del empleo de la herramienta", página 174)
- **Secuencia de utilización de T:** Lista del orden de utilización de todas las herramientas dentro del programa seleccionado en el modo de ejecución de programa (solo si antes se había creado un fichero de utilización de herramientas, ver "Comprobación del empleo de la herramienta", página 174)



La edición de los datos de herramientas solo es posible en la vista Formulario que se puede activar con la softkey **FORMULARIO HERRAMIENTA** o con la tecla **ENT** para la herramienta resaltada.

Si la gestión de herramientas se maneja sin ratón, con la tecla "-/+" también se pueden activar y volver a desactivar funciones que se seleccionan mediante casillas de control.
















En la gestión de herramientas, con la tecla **GOTO** se puede buscar el número de herramienta o el número de posición.

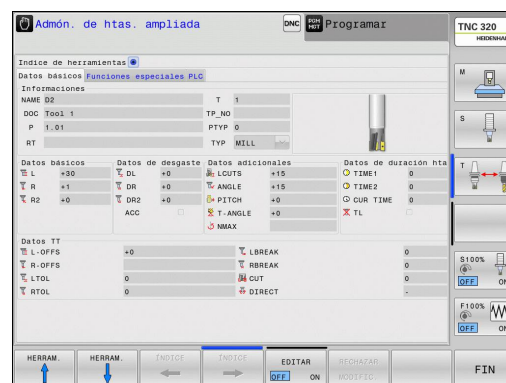
Programación: Herramientas

5.2 Datos de la herramienta

Manejo de la gestión de herramientas

La gestión de herramientas se puede manejar tanto con el ratón como también con las teclas y Softkeys:





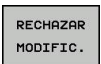
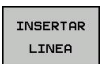

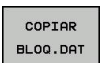
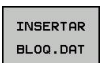
Softkey	Funciones de edición de la gestión de herramientas
	Seleccionar el inicio de la tabla
	Seleccionar el final de la tabla
	Seleccionar la página anterior de la tabla
	Seleccionar la página siguiente de la tabla
	Llamar la vista de formulario de la herramienta marcada. Función alternativa: pulsar la tecla ENT
	Pestaña Seguir conmutando: Herramientas, Posiciones, Lista disposición, Orden de utilización T
	Función de búsqueda: dentro de la función de búsqueda se puede seleccionar la columna de búsqueda y a continuación el término buscado a través de una lista o introduciendo el término de búsqueda
	Importar herramientas
	Exportar herramientas
	Borrar herramientas marcadas
	Añadir varias líneas al final de la tabla
	Actualizar la vista de tabla
	Mostrar la columna Herramientas programadas (si la pestaña Posiciones esta activada)
	Definir ajustes: <ul style="list-style-type: none"> ■ ORDENAR COLUMNA activo: Haciendo clic sobre la cabecera de la columna, se ordena su contenido ■ DESPLAZAR COLUMNA activo: Se puede mover la columna mediante Drag+Drop (arrastrar +soltar)
	Restablecer el estado inicial de los ajustes realizados manualmente (mover columna)



Las siguientes funciones, además, se pueden realizar con el ratón:

- Función de ordenar: haciendo clic en una columna de la cabecera de la tabla, el TNC ordena los datos en orden ascendente o descendente (según el ajuste activo)
- Desplazar columna: Haciendo clic en una columna de la cabecera de la tabla y a continuación moviendo la columna con la tecla del ratón apretada se pueden ordenar las columnas en el orden preferido. De momento, el TNC no guardará el orden de las columnas después de salir de la gestión de herramientas (según el ajuste activo)
- Visualizar informaciones adicionales en la vista de formulario. El TNC mostrará los textos ayuda estando la Softkey **EDITAR ON/OFF** en **ON** y moviendo el cursor del ratón sobre un campo de entrada activo y dejándolo durante un segundo.

Con la vista de formulario activa se dispone de las siguientes funciones:

Softkey	Vista de formulario Funciones de edición
	Seleccionar datos de herramienta de la herramienta anterior
	Seleccionar datos de herramienta de la herramienta próxima
	Seleccionar índice de herramienta anterior (solo activo con la indexación activada)
	Seleccionar el próximo índice de herramienta (solo activo con la indexación activada)
	Descartar modificaciones realizadas desde el último inicio del formulario (función Undo)
	Insertar línea (índice de herramienta) (2ª barra de Softkeys)
	Borrar línea (índice de herramienta) (2ª barra de Softkeys)
	Copiar datos de la herramienta seleccionada (2ª barra de Softkeys)
	Insertar los datos de herramienta copiados en la herramienta seleccionada (2ª barra de Softkeys)

Programación: Herramientas

5.2 Datos de la herramienta

Importar datos de herramienta

Mediante esta función se pueden importar de una forma simple datos de herramienta que se hayan medido por ejemplo en un equipo de preajuste. El fichero a importar debe estar en formato CSV (**c**omma **s**eparated **v**alue). El formato de fichero **CSV** describe la estructura de un fichero de texto para el intercambio de datos estructurados de forma simple. Por consiguiente, el fichero de importación debe estar estructurado del modo siguiente:

- **Línea 1:** En la primera línea deben definirse los correspondientes nombres de columnas, en las que deben ir a parar los datos definidos en las líneas siguientes. Los nombres de columnas deben separarse mediante una coma.
- **Otras líneas:** Todas las demás líneas contienen los datos que se quieren importar a la tabla de herramientas. El orden secuencial de los datos debe adaptarse al orden secuencial de los nombres de columna que se indican en la línea 1. Los datos deben separarse mediante una coma, los números decimales deben definirse con un punto decimal.

Al importar debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Copiar la tabla de herramienta a importar, en el disco duro del TNC en el directorio **TNC:\systems\tooltab**
- ▶ Iniciar la gestión de herramientas ampliada
- ▶ En la Gestión de herramientas seleccionar la Softkey **IMPORTAR HERRAMIENTA**: El TNC muestra una ventana superpuesta con los ficheros CSV, que se guardan en el directorio **TNC:\systems\tooltab**
- ▶ Con las teclas de flecha o mediante ratón, seleccionar el fichero a importar, confirmar con la tecla **ENT**: El TNC muestra en una ventana superpuesta el contenido del fichero CSV
- ▶ Iniciar el proceso de importación con la Softkey **START**.



- El fichero CSV a importar debe estar guardado en el directorio **TNC:\system\tooltab**.
- Si se importan datos de herramienta para herramientas cuyos números están registrados en la tabla de posiciones, el TNC emite un aviso de error. Entonces se puede decidir si se quiere saltar dicha frase de datos o si se quiere incorporar una nueva herramienta. El TNC incorpora una nueva herramienta en la primera línea vacía de la tabla de herramientas.
- Asegúrese de que las denominaciones de columnas se han especificado correctamente ver "Introducir los datos de la herramienta en la tabla", página 160.
- Se pueden importar los datos de herramienta que se quieren, la frase de datos correspondiente no debe contener todas las columnas (o datos) de la tabla de herramientas.
- El orden secuencial de los nombres de columna puede ser cualquiera, los datos deben estar definidos en el orden secuencial adaptado para ello.

Ejemplo de fichero de importación:

T,L,R,DL,DR	Línea 1 con nombres de columna
4,125.995,7.995,0,0	Línea 2 con datos de herramienta
9,25.06,12.01,0,0	Línea 3 con datos de herramienta
28,196.981,35,0,0	Línea 4 con datos de herramienta

Exportar datos de herramienta

Mediante esta función se pueden exportar datos de herramienta de una forma simple, para almacenar los mismos por ejemplo en el banco de datos de herramientas de su sistema CAM. El TNC guarda el fichero exportado en formato CSV (**c**omma **s**eparated **v**alue). El formato de fichero **CSV** describe la estructura de un fichero de texto para el intercambio de datos estructurados de forma simple. El fichero de exportación se configura de la forma siguiente:

- **Línea 1:** En la primera línea, el TNC guarda los nombres de columna de todos los datos de herramienta a definir correspondientes. Los nombres de columnas se separan mediante una coma.
- **Otras líneas:** Todas las demás líneas contienen los datos de las herramientas que se han exportado. El orden secuencial de los datos se adapta al orden secuencial de los nombres de columna que se indican en la línea 1. Los datos se separan mediante una coma, los números decimales los emite el TNC con un punto decimal.

Al exportar debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ En la Gestión de herramientas, marcar con las teclas de flecha o con el ratón los datos de herramienta que se quieran exportar
- ▶ Seleccionar la Softkey **EXPORTACIÓN HERRAMIENTA**, el TNC muestra una ventana superpuesta: Indicar el nombre para el fichero CSV, confirmar con la tecla **ENT**
- ▶ Iniciar el proceso de exportación con la Softkey **START**: El TNC indica en una ventana superpuesta el estado del proceso de exportación
- ▶ Finalizar el proceso de exportación con tecla o Softkey **END**



Por principio, el TNC guarda el fichero CSV exportado, en el directorio **TNC:\system\tooltab**.

Programación: Herramientas

5.2 Datos de la herramienta

Borrar datos de herramientas marcadas

Con esta función se pueden borrar de una forma simple los datos de herramienta cuando los mismos ya no se precisan.

Al borrar debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ En la Gestión de herramientas, marcar con las teclas de flecha o con el ratón los datos de herramienta que se quieran borrar
- ▶ Seleccionar la Softkey **BORRAR HERRAMIENTA(S) MARCADA(S)**, el TNC muestra una ventana superpuesta en la que se listan los datos de herramienta a borrar
- ▶ Iniciar el proceso de borrado con la Softkey **START**: El TNC indica en una ventana superpuesta el estado del proceso de borrado
- ▶ Finalizar el proceso de borrado con tecla o Softkey **END**



- El TNC borra todos los datos de todas las herramientas seleccionadas. Asegúrese de que ya no va a necesitar los datos de herramienta, ya que no se dispone de la función "Deshacer".
- Los datos de herramienta de herramientas que todavía están memorizadas en la tabla de posiciones, no se pueden borrar. Primeramente descargar la herramienta del almacenamiento.

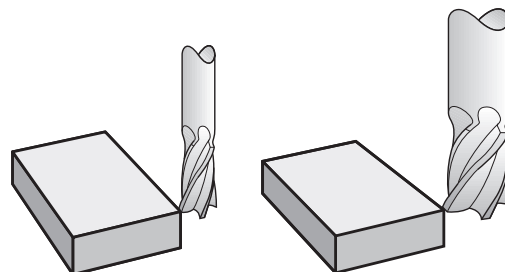
5.3 Corrección de la herramienta

Introducción

El TNC corrige la trayectoria de la herramienta 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 una herramienta. Se elimina nada más llamar a una herramienta con longitud $L=0$ (por ejemplo, **T 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 = $L + DL_{\text{frase T}} + DL_{\text{TAB}}$ con

- L**: Longitud de la herramienta **L** de frase **G99** o tabla de herramienta
- DL_{Fraser T}**: Sobremedida **DL** para la longitud de de una frase **T**
- DL_{TAB}**: Sobremedida **DL** para la longitud de la tabla de herramientas

Programación: 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** o **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 una frase lineal con **G41** o **G42**.



El TNC elimina la corrección de radio cuando:

- se programa una frase lineal con **G40**
- se sale del contorno con la función **DEP**
- 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:

Valor de corrección = $R + DR_{\text{frase T}} + DR_{\text{TAB}}$ con

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

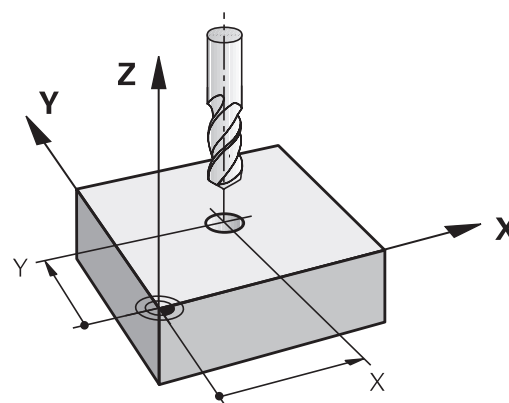
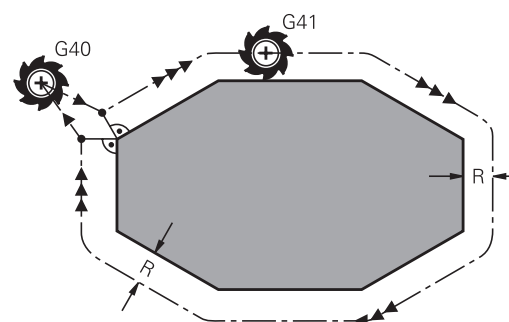
$DR_{\text{frase T}}$: Sobremedida **DR** para el radio de una frase **T**

DR_{TAB} : Sobremedida **DR** para el radio desde la 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

G42: La herramienta se desplaza por la derecha del contorno

G41: La herramienta se desplaza por la izquierda del contorno

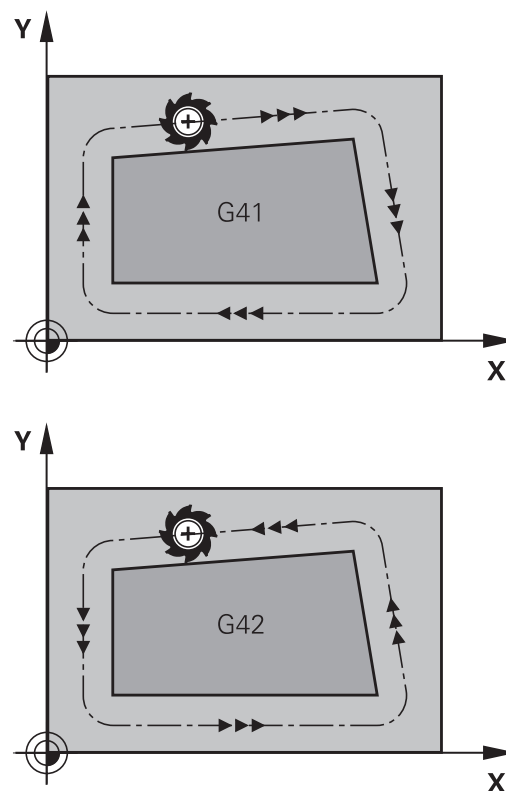
En este caso el centro de la herramienta queda separado del contorno programado la distancia del radio de dicha herramienta. "Derecha" e "izquierda" indican la posición de la herramienta en el sentido de desplazamiento a lo largo del contorno de la pieza. Véase las figuras.



Entre dos frases de programa con diferente corrección del radio **G42** y **G41** debe haber como mínimo una frase de desplazamiento en el plano de mecanizado sin corrección del 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 del radio

La corrección de radio se programa en una frase **G01**. Introducir las coordenadas del punto de destino y confirmar con la tecla **ENT**

G41

- ▶ Movimiento de la herramienta a la izquierda del contorno programado: Seleccionar función **G41**, o

G42

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

G40

- ▶ Suprimir el movimiento de la herramienta sin corrección del radio y corrección del radio: Seleccionar la función **G40**

END

- ▶ Finalizar la frase: pulsar la tecla **END**

Programación: Herramientas

5.3 Corrección de la herramienta

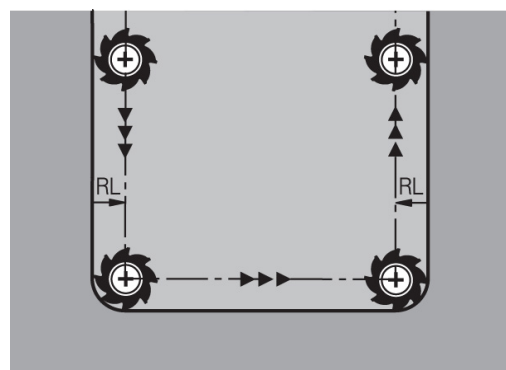
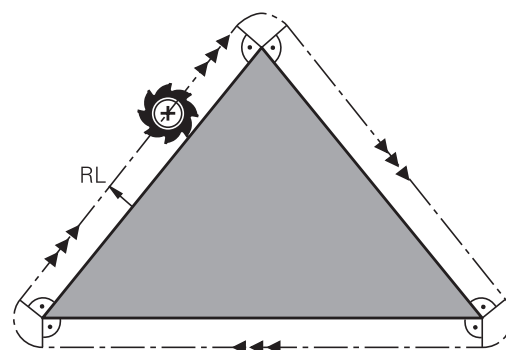
Corrección del radio: Mecanizado de esquinas

- 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**

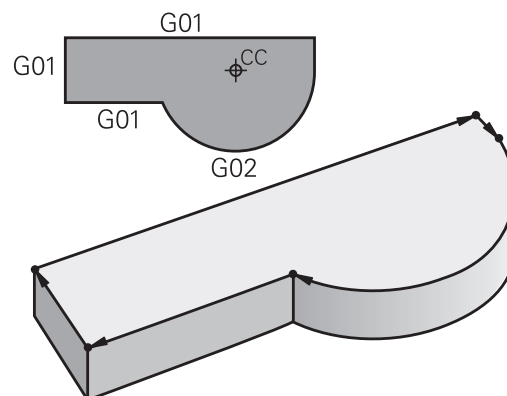
Programación: Programar contornos

6.1 Movimientos de la herramienta

6.1 Movimientos de la herramienta

Funciones de trayectoria

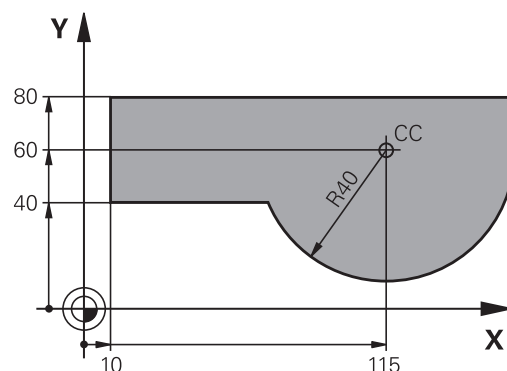
El contorno de una pieza se compone normalmente de varias trayectorias como rectas y arcos de círculo. Con las funciones de trayectoria se programan los movimientos de la herramienta para **rectas** y **arcos de círculo**.



Programación libre de contornos

Cuando no existe un plano acotado y las indicaciones de las medidas en el programa NC están incompletas, el contorno de la pieza se programa con la programación libre de contornos. El TNC calcula las indicaciones que faltan.

Con la programación FK también se programan movimientos de la herramienta según **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 sólo 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: ver "Programación: Subprogramas y repeticiones parciales de un programa", página 259.

Programación con parámetros Q

En el programa de mecanizado, los parámetros Q representan valores numéricos: En otros puntos, se asigna a un valor numérico a un parámetro Q. 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.

Programación con parámetros Q: ver " Programación: Parámetros Q", página 279.

Programación: Programar contornos

6.2 Principios básicos de las funciones de trayectoria

6.2 Principios básicos de las funciones de trayectoria de trayectoria

Programación del movimiento de la herramienta para un mecanizado

Cuando se elabora un programa de mecanizado, se programan sucesivamente las funciones de trayectoria para los distintos elementos 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.

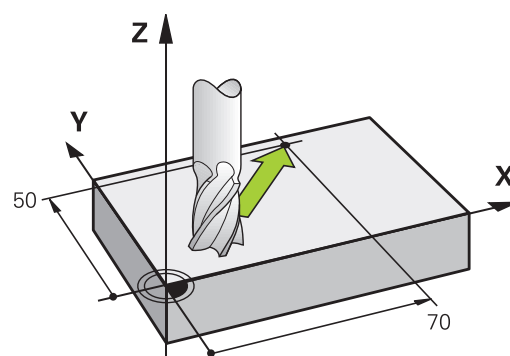
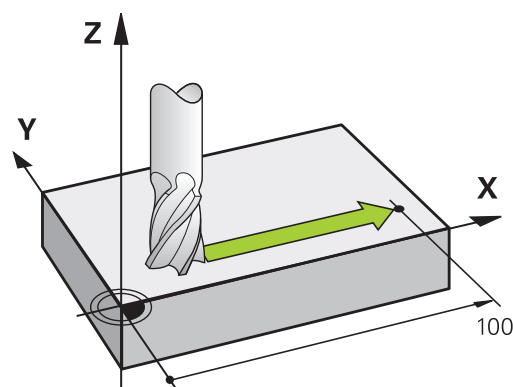
Movimientos en los planos principales

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

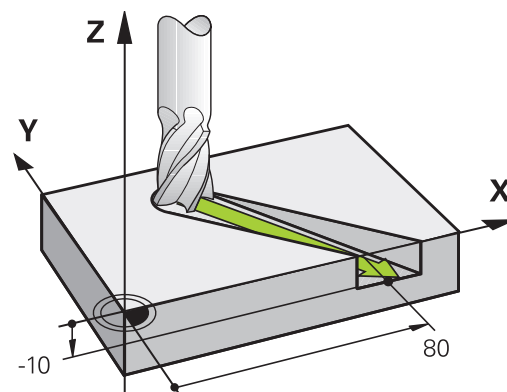


Movimiento tridimensional

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 *
```

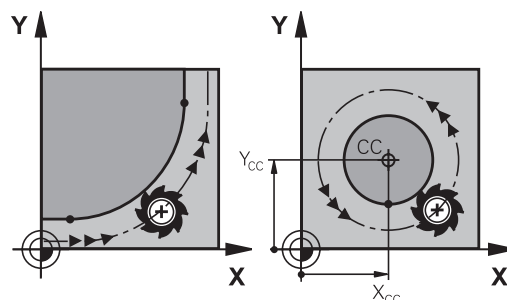


Círculos y arcos de círculo

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 movimientos circulares se puede introducir un centro del círculo con **I** y **J**.

Con las funciones de trayectoria para arcos de círculo se programan círculos en los planos principales: El plano principal debe definirse en la llamada de herramienta **T** con la determinación del eje del cabezal:

Eje del cabezal	Plano principal
(G17)	XY, también UV, XV, 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 280).

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**

Programación: Programar contornos

6.2 Principios básicos de las funciones de trayectoria

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 206).

Posicionamiento previo



¡Atención: Peligro de colisión!

Al principio de un programa de mecanizado, se debe posicionar la herramienta de modo que no se dañe la herramienta o la pieza.

6.3 Aproximación y salida del contorno

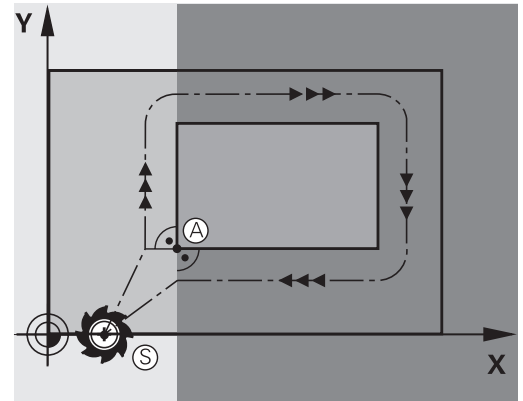
Punto inicial y punto final

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

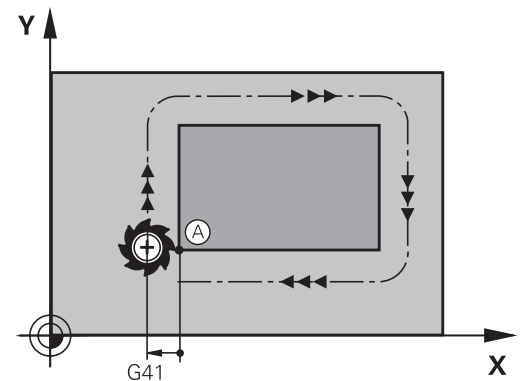
Ejemplo en la figura de arriba a la derecha:

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.



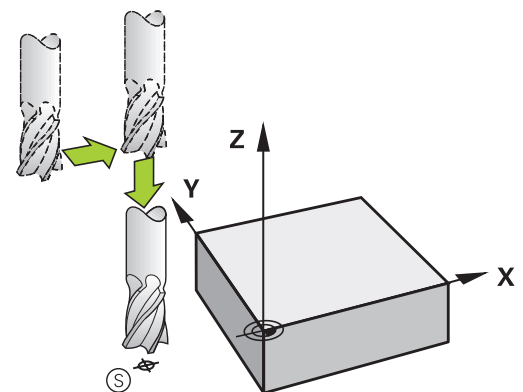
Aproximación al punto de partida en el eje del cabezal

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

```
N40 G00 Z-10 *
```

```
N30 G01 X+20 Y+30 G41 F350*
```



Programación: Programar contornos

6.3 Aproximación y salida del contorno

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 la derecha:

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

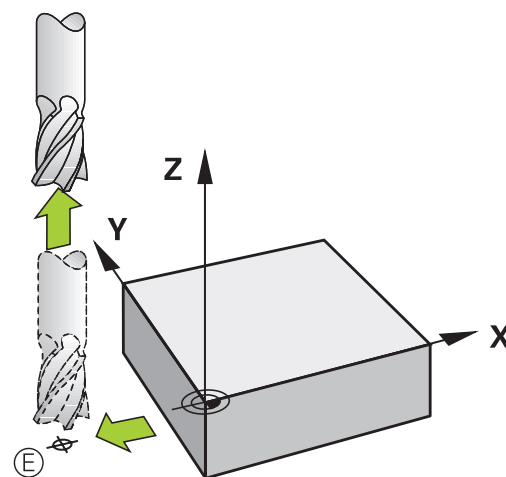
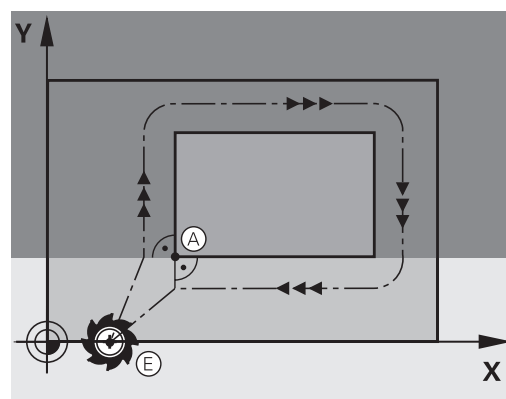
Abandonar el punto final en el eje del cabezal:

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 G01 G40 X+60 Y+70 F700*
```

```
N60 G00 Z+250 *
```



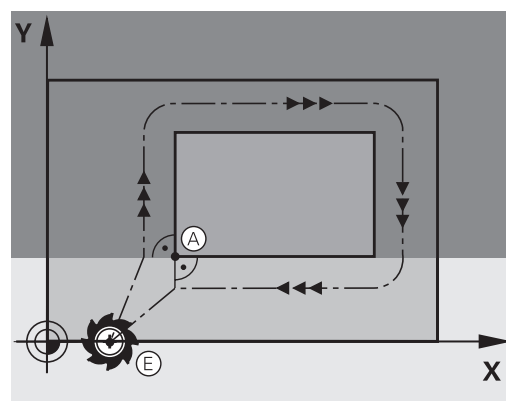
Punto inicial y punto final comunes

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.

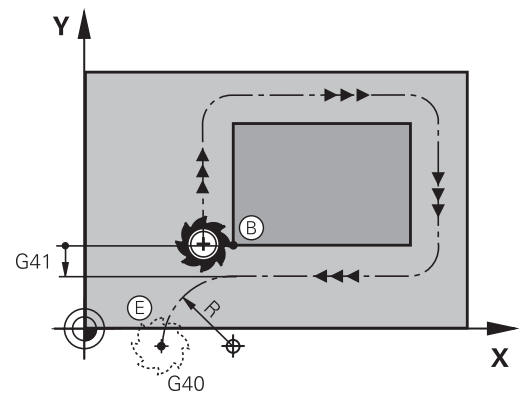
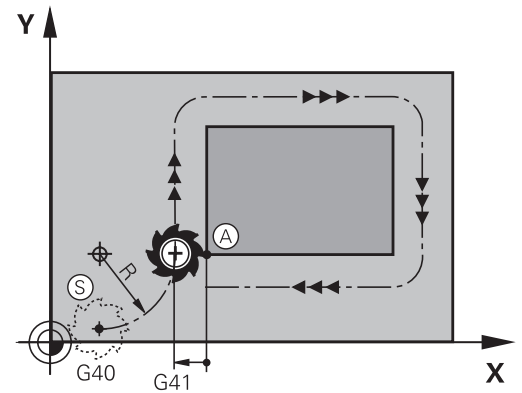
Ejemplo en la figura de la derecha:

si se determina el punto final en el margen gris oscuro, se daña el contorno al aproximarse o alejarse del mismo.



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.

Programación: Programar contornos

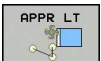

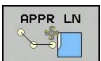





6.3 Aproximación y salida del contorno

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
...	
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

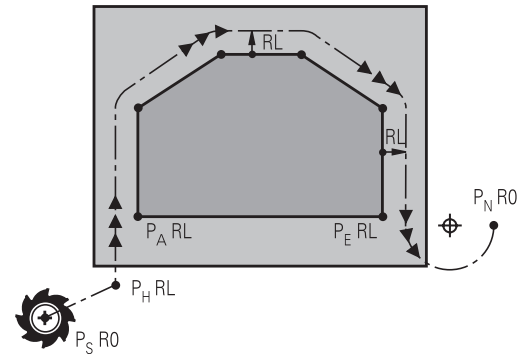
Resumen: Tipos de trayectoria para la aproximación y salida del contorno

Las funciones **APPR** (en inglés. approach = aproximación) y **DEP** (en inglés departure = salida) se activan con la tecla **APPR/DEP**. Después, mediante Softkeys se pueden seleccionar los siguientes tipos de trayectoria:

Aproximación	Salida	Función
		Recta con conexión tangencial
		Recta perpendicular al punto del contorno
		Trayectoria circular con unión tangencial
		Trayectoria circular tangente al contorno, aproximación y salida a un punto auxiliar fuera del contorno sobre una recta tangente

Posiciones importantes en la aproximación y la salida

- Punto de partida P_S**
 Esta posición se programa siempre inmediatamente antes de la frase APPR. P_S se encuentra siempre fuera del contorno y se alcanza sin corrección de radio (G40).
- Punto auxiliar P_H**
 La aproximación y salida pasa en algunos tipos de trayectoria por un punto auxiliar P_H que el TNC calcula de la frase APPR y DEP. El TNC se desplaza desde la posición actual al punto de ayuda P_H con el último avance programado. Si se ha programado en la última frase de posicionamiento de aproximación **G00** (posicionamiento con avance rápido), entonces también pasa el TNC por el punto de ayuda P_H en avance rápido
- Primer punto de contorno P_A y último punto del contorno P_E**
 el primer punto de contorno P_A debe programarse en la frase APPR, el último punto de contorno P_E con una función de trayectoria cualquiera. Si la frase APPR contiene también las coordenadas de Z, el TNC desplaza primero la herramienta al punto P_H sobre el plano de mecanizado y desde allí según el eje de la herramienta a la profundidad programada.
- Punto final P_N**
 La posición P_N se encuentra fuera del contorno y se calcula de las indicaciones introducidas en la frase DEP. Si la frase DEP contiene también las coordenadas de Z, el TNC desplaza primero la herramienta al punto P_N sobre el plano de mecanizado y desde allí según el eje de la herramienta a la altura programada.



$R0=G40$; $RL=G41$; $RR=G42$

Abreviatura	Significado
APPR	en inglés APPRroach = aproxim.
DEP	en inglés DEParture = salida
L	en inglés Line = recta
C	en inglés Circle = círculo
T	Tangencial (transición constante)
N	Normal (perpendicular)



El TNC no comprueba en el posicionamiento de la posición real al punto auxiliar P_H si se ha dañado el contorno programado. ¡Comprobar con el test gráfico!

En las funciones APPR LT, APPR LN y APPR CT el TNC se desplaza de la posición real al punto de ayuda P_H con el avance/la marcha rápida programada por última vez. En la función APPR LCT el TNC desplaza el punto auxiliar P_H con el avance programado en la frase APPR. Si antes de la frase de aproximación no se ha programado ningún avance, el TNC emite un aviso de error.

Programación: Programar contornos

6.3 Aproximación y salida del contorno

Coordenadas polares

Mediante las coordenadas polares pueden ser también programados los puntos del contorno para las siguientes funciones de aproximación/salida:

- APPR LT es APPR PLT
- APPR LN es APPR PLN
- APPR CT es APPR PCT
- APPR LCT es APPR PLCT
- DEP LCT es DEP PLCT

Pulsar para ello la tecla naranja P, después de haber seleccionado mediante softkey una función de aproximación o de salida.

Corrección del radio

La corrección de radio se programa junto con el primer punto del contorno P_A en la frase APPR. ¡Las frases DEP eliminan automáticamente la corrección de radio!



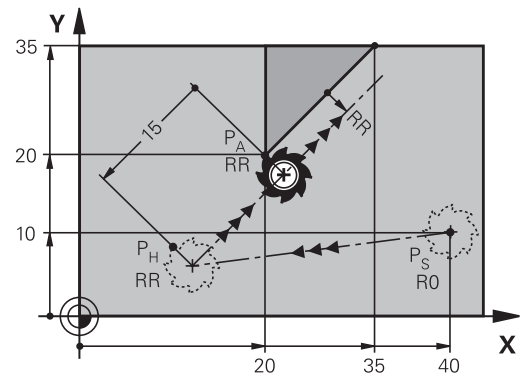
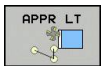
Si se programa **APPR LN** o **APPR CT** con **G40**, el control numérico detiene el mecanizado / la simulación con un mensaje de error.

Este comportamiento varía con respecto al del control numérico iTNC 530

Aproximación según una recta tangente: APPR LT

El TNC desplaza la herramienta según una recta desde el punto de partida P_S a un punto auxiliar P_H . Desde allí la herramienta se desplaza al primer punto del contorno P_A sobre una recta tangente. El punto auxiliar P_H está separado a la distancia **LEN** del primer punto de contorno P_A .

- ▶ Cualquier tipo de trayectoria: Aproximación al punto de partida P_S
- ▶ Abrir el diálogo con la tecla **APPR/DEP** y la Softkey **APPR LT**:
 - ▶ Coordenadas del primer punto de contorno P_A
 - ▶ **LEN**: distancia del punto auxiliar P_H al primer punto de contorno P_A
 - ▶ Corrección de radio **G41/G42** para el mecanizado



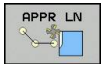
$R0=G40$; $RL=G41$; $RR=G42$

Ejemplo de frases NC

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	Aproximación a P_S sin corrección de radio
N80 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 G42 F100	P_A con corr. del radio G42, Distancia P_H a P_A : LEN=15
N90 G01 X+35 Y+35	Punto final del primer elemento de contorno
N100 G01 ...	Siguiente elemento de contorno

Aproximación según una recta perpendicular al primer punto del contorno: APPR LN

- ▶ Cualquier tipo de trayectoria: Aproximación al punto de partida P_S
- ▶ Abrir el diálogo con la tecla **APPR/DEP** y la Softkey **APPR LN**:
 - ▶ Coordenadas del primer punto de contorno P_A
 - ▶ Longitud: Distancia del punto auxiliar P_H .
¡Introducir **LEN** siempre positivo!
 - ▶ Corrección de radio **G41/G42** para el mecanizado



Ejemplo de frases NC

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	Aproximación a P_S sin corrección de radio
N80 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN15 G24 F100	P_A con corrección de radio. G42
N90 G01 X+20 Y+35	Punto final del primer elemento de contorno
N100 G01 ...	Siguiente elemento de contorno

Programación: Programar contornos

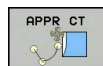
6.3 Aproximación y salida del contorno

Aproximación según una trayectoria circular tangente: APPR CT

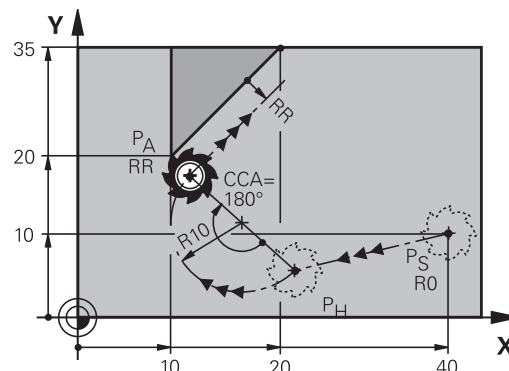
El TNC desplaza la herramienta según una recta desde el punto de partida P_S a un punto auxiliar P_H . Desde allí se aproxima según una trayectoria circular tangente al primer tramo del contorno y al primer punto del contorno P_A .

La trayectoria circular de P_H a P_A se determina a través del radio R y el ángulo del punto medio **CCA**. El sentido de giro de la trayectoria circular está indicado por el recorrido del primer tramo del contorno.

- ▶ Cualquier tipo de trayectoria: Aproximación al punto de partida P_S
- ▶ Abrir el diálogo con la tecla **APPR/DEP** y la Softkey **APPR CT**:



- ▶ Coordenadas del primer punto de contorno P_A
- ▶ Radio R de la trayectoria circular
 - Aproximación por el lado de la pieza definido mediante la corrección de radio: Introducir R positivo
 - Aproximación desde un lateral de la pieza: Introducir R negativo.
- ▶ Ángulo del punto central **CCA** de la trayectoria circular
 - **CCA** solo se introduce positivo
 - Valor de introducción máximo 360°
- ▶ Corrección de radio **G41/G42** para el mecanizado



$R0=G40$; $RL=G41$; $RR=G42$

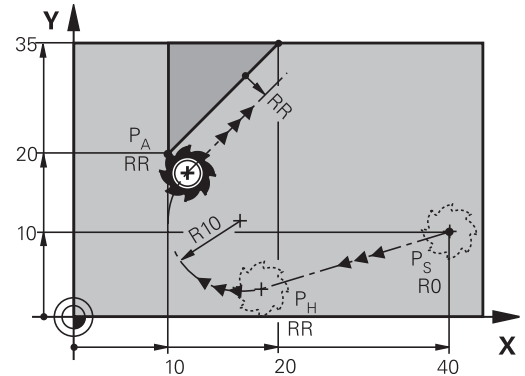
Ejemplo de frases NC

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	Aproximación a P_S sin corrección de radio
N80 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 G42 F100	P_A con corrección de radio. G42, Radio $R=10$
N90 G01 X+20 Y+35	Punto final del primer elemento de contorno
N100 G01 ...	Siguiente elemento de contorno

Aproximación según una trayectoria circular tangente al contorno y a una recta: APPR LCT

El TNC desplaza la herramienta según una recta desde el punto de partida P_S a un punto auxiliar P_H . Desde allí se aproxima según una trayectoria circular al primer punto del contorno P_A . El avance programado en la frase APPR es válido para todo el tramo que el TNC recorre en la frase de arranque (tramo $P_S - P_A$).

Si en la frase de aproximación se programan los tres ejes principales X, Y y Z, el TNC hace desplazar la herramienta desde el punto inicial P_S primeramente al plano de mecanizado y, a continuación, en el eje de la herramienta hasta el punto auxiliar P_H . Desde el punto auxiliar P_H al punto de contorno P_A , el control numérico hace desplazar la herramienta únicamente en el plano de mecanizado.



$R0=G40$; $RL=G41$; $RR=G42$

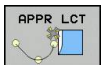


Tener en cuenta este comportamiento si se importan programas de controles numéricos antiguos. Dado el caso, adaptar los programas.

Los controles numéricos más antiguos hacen el guiado hacia el punto auxiliar P_H en los tres ejes principales simultáneamente.

La trayectoria circular conecta tanto la recta $P_S - P_H$ como el primer elemento del contorno tangencial. De esta forma la trayectoria se determina claramente mediante el radio R.

- ▶ Cualquier tipo de trayectoria: Aproximación al punto de partida P_S
- ▶ Abrir el diálogo con la tecla **APPR/DEP** y la Softkey **APPR LCT**:



- ▶ Coordenadas del primer punto de contorno P_A
- ▶ Radio R de la trayectoria circular. Introducir R positivo
- ▶ Corrección de radio **G41/G42** para el mecanizado

Ejemplo de frases NC

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	Aproximación a P_S sin corrección de radio
N80 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 G42 F100	P_A con corrección de radio. G42, Radio R=10
N90 G01 X+20 Y+35	Punto final del primer elemento de contorno
N100 G01 ...	Siguiente elemento de contorno

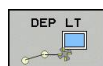
Programación: Programar contornos

6.3 Aproximación y salida del contorno

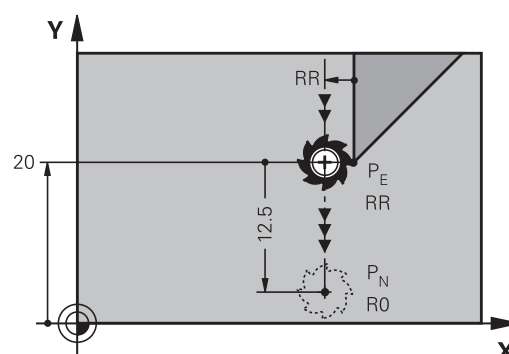
Salida según una recta tangente: DEP LT

El TNC desplaza la herramienta desde una recta del último punto del contorno P_E al punto final P_N . La recta se encuentra en la prolongación del último tramo del contorno. P_N se encuentra a la distancia **LEN** de P_E .

- ▶ Programar el último elemento del contorno con punto final P_E y corrección del radio
- ▶ Abrir el diálogo con la tecla **APPR/DEP** y la Softkey **DEP LT**:



- ▶ **LEN**: introducir la distancia del punto final P_N del último elemento del contorno P_E



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Ejemplo de frases NC

N20 G01 Y+20 G42 F100	Ultimo tramo del contorno: PE con corrección de radio
N30 DEP LT LEN12.5 F100	Retirarse según LEN=12,5 mm
N40 G00 Z+100 M2	Retirar Z, retroceso, final del programa

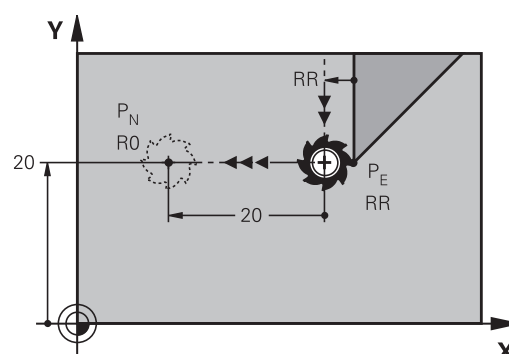
Salida según una recta perpendicular al último punto del contorno: DEP LN

El TNC desplaza la herramienta desde una recta del último punto del contorno P_E al punto final P_N . La recta parte perpendicularmente desde el último punto del contorno P_E . P_N se encuentra alejado de P_E la distancia **LEN + radio** de la herramienta.

- ▶ Programar el último elemento del contorno con punto final P_E y corrección del radio
- ▶ Abrir el diálogo con la tecla **APPR/DEP** y la Softkey **DEP LN** :



- ▶ **LEN**: Introducir la distancia del punto final P_N
Importante: Introducir **LEN** positivo.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

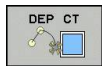
Ejemplo de frases NC

N20 G01 Y+20 G42 F100	Ultimo tramo del contorno: PE con corrección de radio
N30 DEP LN LEN+20 F100	Salida según LEN = 20 mm perpendicular al contorno
N40 G00 Z+100 M2	Retirar Z, retroceso, final del programa

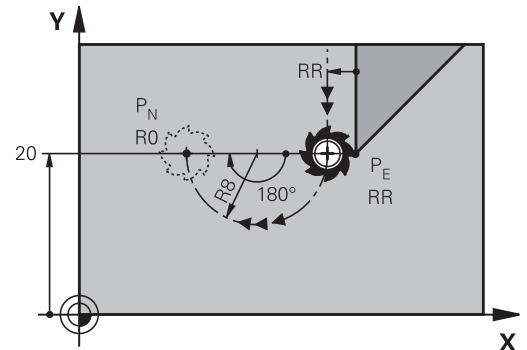
Salida según una trayectoria circular tangente: DEP CT

El TNC desplaza la herramienta desde una trayectoria circular del último punto del contorno P_E al punto final P_N . La trayectoria circular se une tangencialmente al último tramo del contorno.

- ▶ Programar el último elemento del contorno con punto final P_E y corrección del radio
- ▶ Abrir el diálogo con la tecla **APPR/DEP** y la Softkey **DEP CT**:



- ▶ Ángulo del punto central **CCA** de la trayectoria circular
 - ▶ Radio R de la trayectoria circular
 - La herramienta sale por el lado de la pieza determinado mediante la corrección de radio: Introducir R positivo
 - La herramienta sale por el lado **opuesto** de la pieza determinado mediante la corrección de radio: Introducir R negativo.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

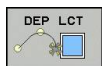
Ejemplo de frases NC

N20 G01 Y+20 G42 F100	Ultimo tramo del contorno: PE con corrección de radio
N30 DEP CT CCA 180 R+8 F100	Angulo pto. central =180°, radio tray. circular =8 mm
N40 G00 Z+100 M2	Retirar Z, retroceso, final del programa

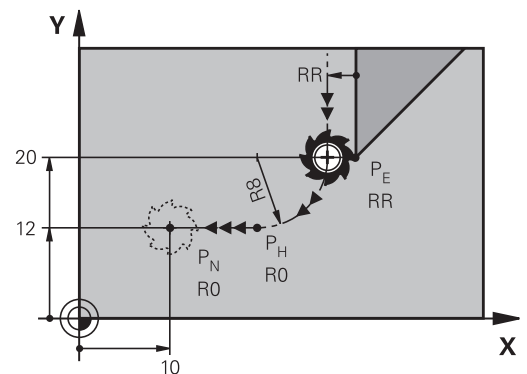
Salida según una trayectoria circular tangente al contorno y a una recta: DEP LCT

El TNC desplaza la herramienta en una trayectoria circular desde el último punto del contorno P_E a un punto auxiliar P_H . Desde allí se desplaza sobre una recta al punto final P_N . El último elemento del contorno y la recta de $P_H - P_N$ tienen transiciones tangenciales con la trayectoria circular. De esta forma la trayectoria circular está determinada por el radio R.

- ▶ Programar el último elemento del contorno con punto final P_E y corrección del radio
- ▶ Abrir el diálogo con la tecla **APPR/DEP** y Softkey **DEP LCT**:



- ▶ Introducir las coordenadas del punto final P_N
- ▶ Radio R de la trayectoria circular. Introducir R positivo



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Ejemplo de frases NC








N20 G01 Y+20 G42 F100	Ultimo tramo del contorno: PE con corrección de radio
N30 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100	Coordenadas PN, radio de la trayectoria circular=8 mm
N40 G00 Z+100 M2	Retirar Z, retroceso, final del programa

Programación: Programar contornos

6.4 Movimientos de trayectoria - coordenadas cartesianas

6.4 Movimientos de trayectoria - coordenadas cartesianas

Resumen de los tipos de trayectoria

Tecla de función de trayectoria	Función	Movimiento de la herramienta	Introducciones precisas	Página
	Recta L en inglés: Line G00 y G01	Recta	Coordenadas del punto final de la recta	208
	Chaflán: CHF inglés: CHamFer G24	Chaflán entre dos rectas	Longitud del chaflán	209
	Centro círculo CC ; inglés: Circle Center I y J	Ninguno	Coordenadas del punto central del círculo o polo	211
	Arco circular C inglés: Circle G02 y G03	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	212
	Arco circular CR inglés.: Circle by Radius G05	Trayectoria circular con radio determinado	Coordenadas del punto final del círculo, radio del círculo, sentido de giro	213
	Arco circular CT inglés: Circle Tangential G06	Trayectoria circular tangente al tramo anterior y posterior del contorno	Coordenadas del punto final del círculo	215
	Redondeo de esquinas RND inglés: RouNDing of Corner G25	Trayectoria circular tangente al tramo anterior y posterior del contorno	Radio de la esquina R	210
	Programación libre de contornos FK	Recta o trayectoria circular unida libremente al elemento anterior del contorno	ver "Movimientos de trayectoria – Programación de contorno libre FK ", página 226	229

Programar funciones de trayectoria

Las funciones de trayectoria se pueden programar fácilmente mediante las teclas de funciones de trayectoria grises. El TNC solicitará la introducción de 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 mayúsculas.

Al comienzo de la frase, el control numérico escribe automáticamente letras mayúsculas .

Programación: Programar contornos

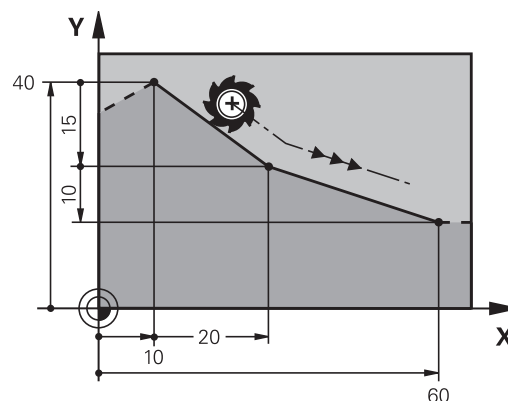
6.4 Movimientos de trayectoria - coordenadas cartesianas

Recta en marcha rápida G00 o recta con avance F G01

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.



- ▶ Pulsar la tecla **L** para iniciar una frase de programa de un movimiento rectilíneo
- ▶ 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
- ▶ **Coordenadas** del punto final de la recta, en caso necesario
- ▶ **Corrección de radio G40/G41/G42**
- ▶ **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 rectilíneo
- ▶ 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 **G01**) 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 Programación
- ▶ Seleccionar la frase del programa detrás de la cual se quiere añadir la frase lineal



- ▶ Pulsar la tecla **ACEPTAR POSICIÓN REAL**: el TNC genera una frase lineal con las coordenadas de la posición real

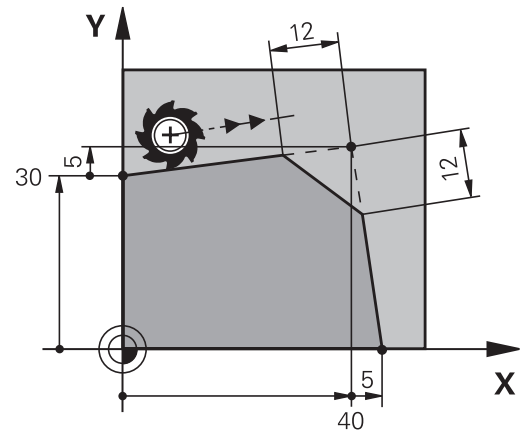
Añadir un chaflán entre dos rectas

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 chaflán:** Longitud del chaflán, en caso necesario:
- ▶ **Avance F** (actúa solo en una 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.
Un avance programado en la frase **G24** actúa únicamente en esta frase CHF. Después vuelve a ser válido el avance programado antes de la frase **G24**

Programación: Programar contornos

6.4 Movimientos de trayectoria - coordenadas cartesianas

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 solo en una frase **RND G25**)

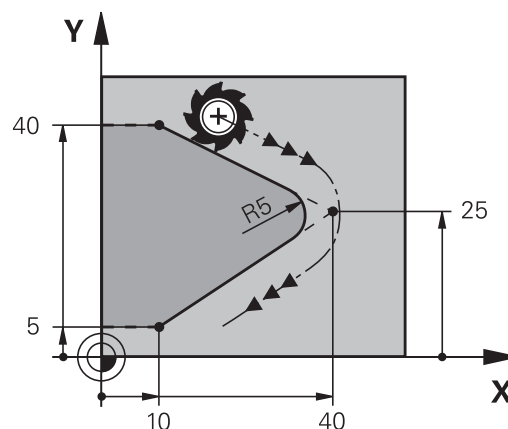
Ejemplo de frases NC

```
N50 G01 X+10 Y+40 G41 F300 M3*
```

```
N60 G01 X+40 Y+25*
```

```
N70 G25 R5 F100*
```

```
N80 G01 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.

Si el contorno se mecaniza sin corrección de radio de 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

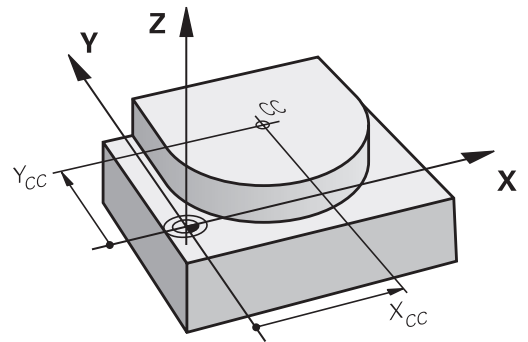
Punto central del círculo I, J

El punto central del círculo corresponde a las trayectorias circulares que se programan con las funciones **G02**, **G03** ó **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

- ▶ Programación del 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 de programa 10 y 20 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 incrementalmente en el punto central del círculo se refiere siempre a la última posición programada de la herramienta.



Con **I** y **J** se identifica una posición como centro del círculo: La herramienta no se desplaza a esta posición.

El centro del círculo es a la vez polo de las coordenadas polares.

Programación: Programar contornos

6.4 Movimientos de trayectoria - coordenadas cartesianas

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 punto final 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 #8).

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

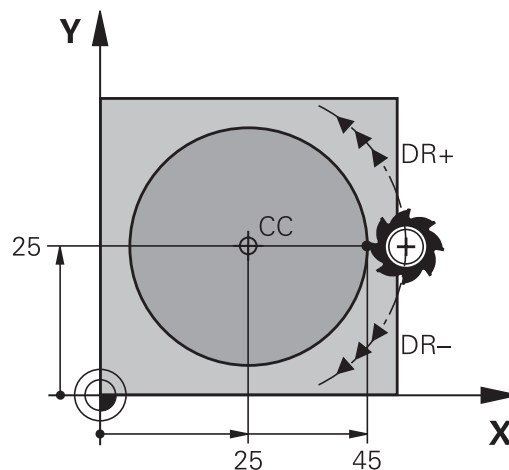
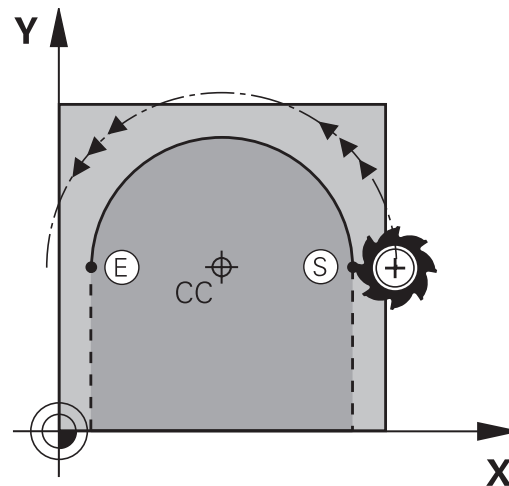
Para el punto final se programan las mismas coordenadas que para el punto de partida.



El punto de partida y el punto final deben estar en la misma trayectoria circular.

Tolerancia de introducción: hasta 0.016 mm (se selecciona mediante el parámetro de máquina **circleDeviation**).

Círculo más pequeño que puede realizar el TNC: 0,0016 µm.



Trayectoria circular G02/G03/G05 con radio fijado

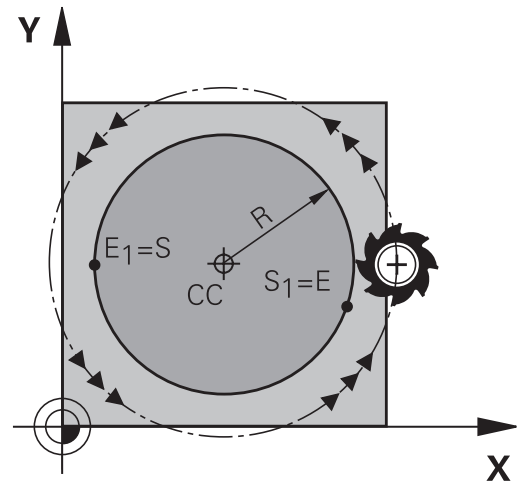
La herramienta se desplaza según una trayectoria circular con radio R.

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 $R > 0$

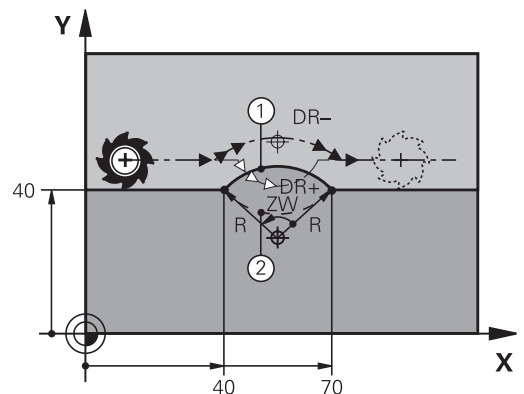
Arco de círculo más grande: $CCA > 180^\circ$

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.

6 Programación: Programar contornos

6.4 Movimientos de trayectoria - coordenadas cartesianas

Ejemplo de frases NC

```
N100 G01 G41 X+40 Y+40 F200 M3 *
```

```
N110 G02 X+70 Y+40 R+20 * (ARCO 1)
```

O

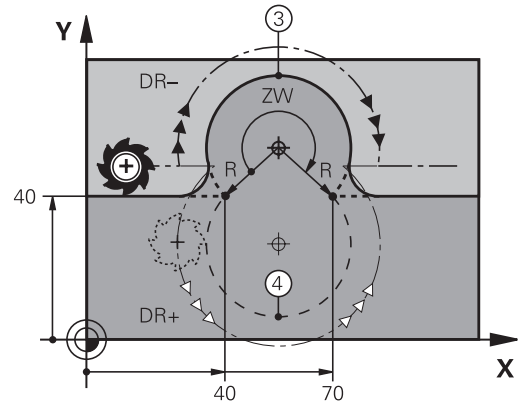
```
N110 G03 X+70 Y+40 R+20 * (ARCO 2)
```

O

```
N110 G02 X+70 Y+40 R-20 * (ARCO 3)
```

O

```
N110 G03 X+70 Y+40 R-20 * (ARCO 4)
```



Trayectoria circular G06 con conexión tangencial

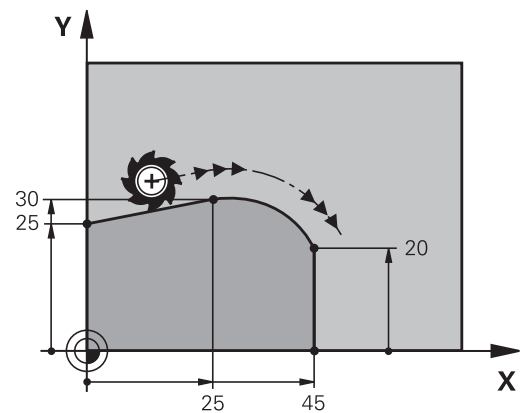
La herramienta se desplaza según un arco de círculo tangente a la trayectoria del contorno anteriormente programada.

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 *
```

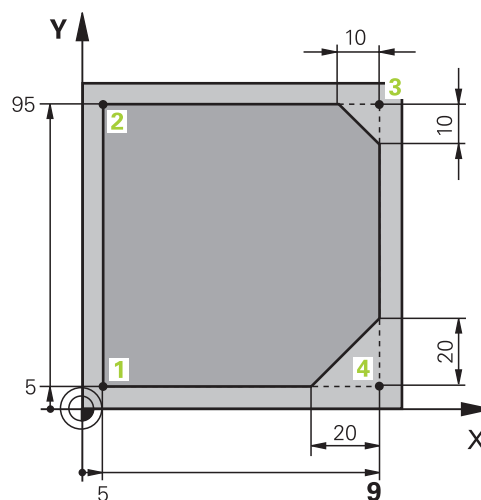


¡La frase **G06** y la trayectoria del contorno anteriormente programada deben contener las dos coordenadas del plano, en el cual se realiza el arco de círculo!

6 Programación: Programar contornos

6.4 Movimientos de trayectoria - coordenadas cartesianas

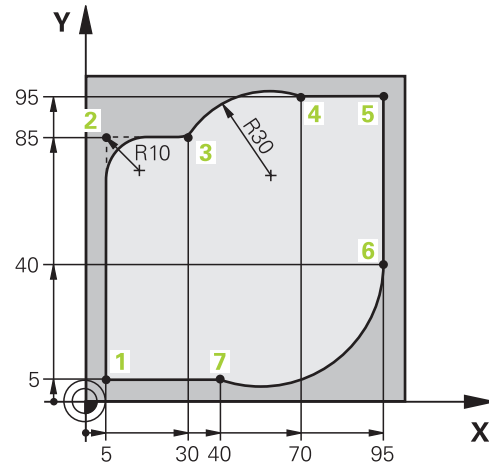
Ejemplo: Movimiento lineal y chaflán en cartesianas



%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 *	

Movimientos de trayectoria - coordenadas cartesianas 6.4

Ejemplo: Movimiento circular en cartesianas

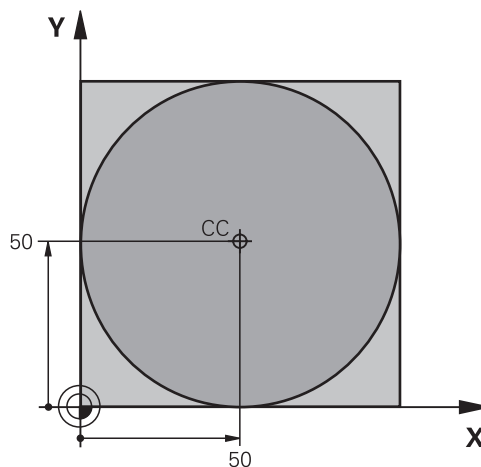


%CIRCULAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Definición de la pieza en bruto para la simulación gráfica del mecanizado
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S4000 *	Llamada a la herramienta con eje del cabezal y revoluciones del cabezal
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Retirar la hta. en el eje de la misma 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 *	

6 Programación: Programar contornos

6.4 Movimientos de trayectoria - coordenadas cartesianas

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











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
- Dibujos de la pieza con datos de ángulo, p. ej., en círculos de taladros

Resumen de las funciones de trayectoria con coordenadas polares

Tecla de función de trayectoria	Movimiento de la herramienta	Introducciones precisas	Página
 + 	Recta	Radio polar, ángulo polar del punto final de la recta	220
 + 	Trayectoria circular alrededor del punto central del círculo/ polo hasta el punto final del arco del círculo	Ángulo polar del punto final del círculo	221
 + 	Trayectoria circular en relación a la dirección de giro activada	Angulo en polares del punto final del círculo	221
 + 	Trayectoria circular tangente al tramo anterior del contorno	Radio polar, ángulo polar del punto final del círculo	221
 + 	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	222

Programación: Programar contornos

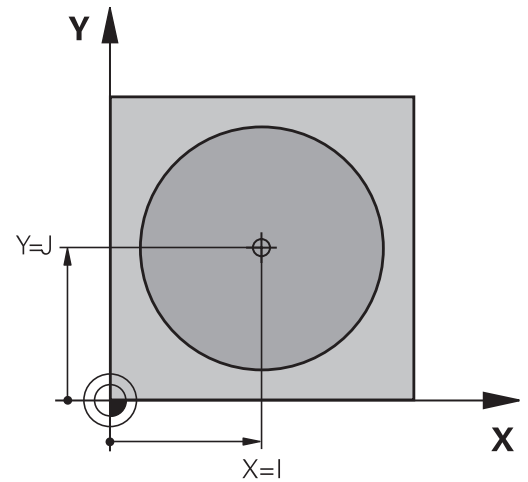
6.5 Movimientos de trayectoria – Coordenadas polares

Origen de coordenadas polares: polo I, J

El polo (I, J) se puede determinar en cualquier posición del programa de mecanizado, antes de indicar las posiciones en coordenadas polares. Para determinar el polo se procede igual que para la programación del punto central del círculo.

SPEC
FCT

- ▶ Programación del polo: Pulsar la tecla SPEC FCT.
- ▶ Seleccionar la Softkey PROGRAMA FUNCIONES
- ▶ Seleccionar la Softkey DIN/ISO
- ▶ Seleccionar la Softkey I o 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 sólo 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 o recta con avance F G11

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

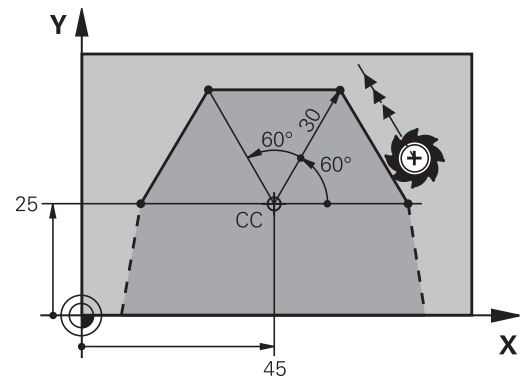
- ▶ **Radio en coordenadas polares R:** introducir distancia del punto final de la recta al polo CC

P

- ▶ **Ángulo de 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 *
```

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** viene determinado por la distancia del punto inicial 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

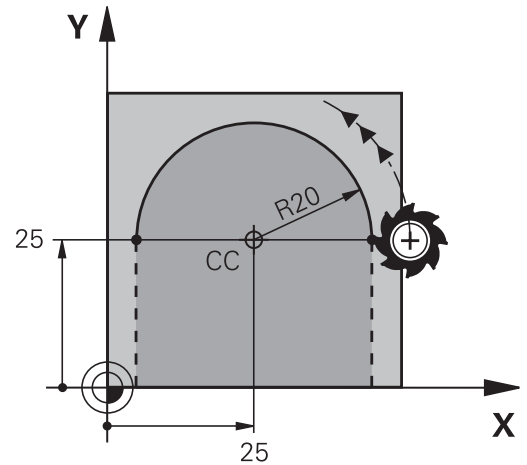
- En sentido horario: **G12**
- En sentido antihorario: **G13**
- Sin entrada de dirección de giro: **G15**. El TNC realiza el recorrido por la trayectoria circular con la última dirección de giro programada



- ▶ **Ángulo de coordenadas polares H:** posición angular del punto final de la trayectoria circular entre $-99999,9999^\circ$ y $+99999,9999^\circ$



- ▶ **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 *



En introducciones incrementales de los datos, DR y PA deben introducirse con el mismo signo.
Tener en cuenta este comportamiento si se importan programas de controles numéricos antiguos. Dado el caso, adaptar los programas.

Trayectoria circular G16 con conexión tangencial

La herramienta se desplaza según un círculo tangente a la trayectoria anterior del contorno.



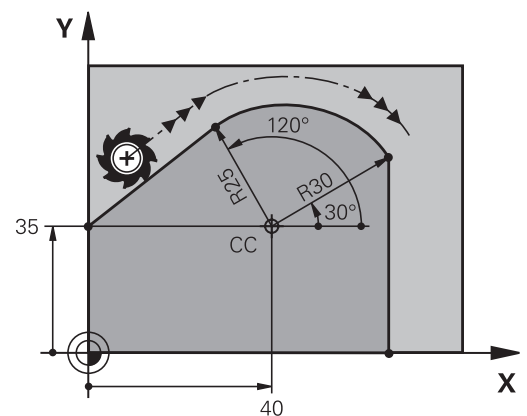
- ▶ **Radio en coordenadas polares R:** introducir distancia del punto final de la trayectoria circular al polo **I, J**



- ▶ **Ángulo de 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 *

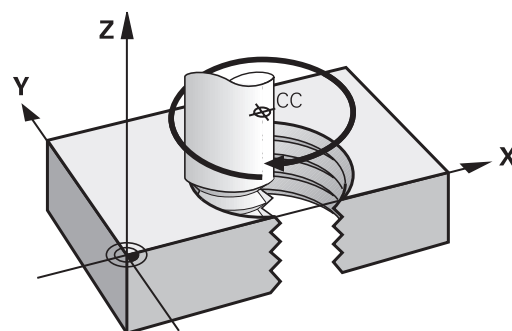
Programación: Programar contornos

6.5 Movimientos de trayectoria – Coordenadas polares

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
G91 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:

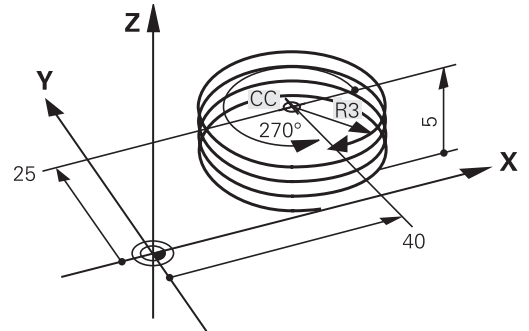
Roscado interior	Dirección	Sentido	Corrección del radio
a derechas	Z+	G13	G41
a izquierdas	Z+	G12	G42
a derechas	Z-	G12	G42
a izquierdas	Z-	G13	G41
Rosca exterior			
a derechas	Z+	G13	G42
a izquierdas	Z+	G12	G41
a derechas	Z-	G12	G41
a izquierdas	Z-	G13	G42

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 una tecla de selección de eje.**
- ▶ 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 *

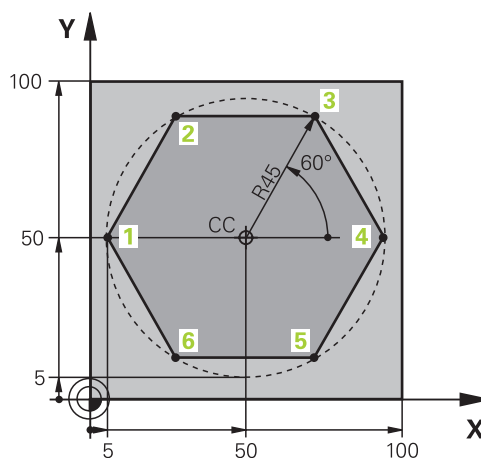
N140 G11 G41 R+3 H+270 *

N150 G12 G91 H-1800 Z+5 *

6 Programación: Programar contornos

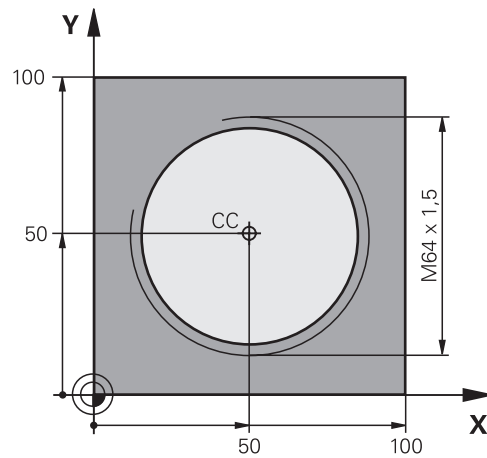
6.5 Movimientos de trayectoria – Coordenadas polares

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 *	

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 *	

6 Programación: Programar contornos

6.6 Movimientos de trayectoria – Programación de contorno libre FK

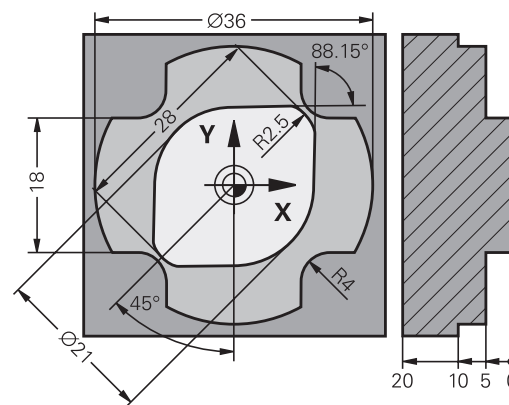
6.6 Movimientos de trayectoria – Programación de contorno libre FK

Nociones básicas

Los planos de piezas no acotados contienen a menudo indicaciones de coordenadas que no se pueden introducir mediante las teclas grises diálogo. Así p. ej.,

- puede haber coordenadas conocidas de la trayectoria del contorno o en su proximidad,
- las indicaciones de coordenadas se pueden referir a otra trayectoria del contorno o
- pueden conocerse las indicaciones de la dirección y del recorrido del contorno.

Este tipo de indicaciones se programan directamente con la programación libre de contornos FK. El TNC calcula el contorno con las coordenadas conocidas y con el diálogo de programación del gráfico FK interactivo. El TNC calcula el contorno con las coordenadas conocidas y le ofrece ayuda con el diálogo de programación del gráfico FK interactivo. La figura de arriba a la derecha muestra una acotación que se introduce sencillamente a través de la programación FK.





Para la programación FK hay que tener en cuenta las siguientes condiciones

Las trayectorias del contorno se pueden programar con la programación libre de contornos solo en el plano de mecanizado.

El plano de mecanizado de la programación FK se establece según la jerarquía siguiente:

- 1: Mediante el plano descrito en una frase **FPOL**
- 2ª Mediante el plano de mecanización definido determinado en la frase **T** (p. ej., **G17** = Plano X/Y)
- 3. En el caso de que no se cumpla, el plano X/Y estándar está activo

La visualización de las teclas FK depende del eje del cabezal en la definición de la pieza en bruto. En el caso de que por ejemplo en la definición de la pieza en bruto se introduzca el eje del cabezal **G17**, el TNC muestra únicamente Softkeys FK para el plano X/Y.

Para cada elemento del contorno se indican todos los datos disponibles. ¡Se programan también en cada frase las indicaciones que no se modifican: los datos que no se programan no son válidos!

Los parámetros Q son admisibles en todos los elementos FK, excepto en aquellos con referencias relativas (p.ej. **RX** o **RAN**), es decir, elementos que se refieren a otras frases NC.

Si en un programa se mezclan la programación libre de contornos con la programación convencional, deberá determinarse claramente cada sección FK.

El TNC precisa de un punto fijo a partir del cual se realizan los cálculos. Antes del apartado FK se programa una posición con las teclas grises del diálogo, que contenga las dos coordenadas del plano de mecanizado. En dicha frase no se programan parámetros Q.

Cuando en el primer apartado FK hay una frase **FCT** o **FLT**, hay que programar antes como mínimo dos frases NC mediante las teclas de diálogo grises, para determinar claramente la dirección de desplazamiento.

Un apartado FK no puede empezar directamente detrás de una marca **L**.

Programación: Programar contornos

6.6 Movimientos de trayectoria – Programación de contorno libre FK

Gráfico de la programación FK



Para poder utilizar el gráfico en la programación FK, se selecciona la subdivisión de pantalla PROGRAMA + GRAFICO ver "Programación", página 68

Si faltan las indicaciones de las coordenadas, es difícil determinar el contorno de una pieza. En estos casos el TNC muestra diferentes soluciones en el gráfico FK y Ud. selecciona la correcta. El gráfico FK representa el contorno de la pieza en diferentes colores:

- azul:** La trayectoria del contorno está claramente determinada.
- El último elemento FK se representará en azul sólo después del movimiento de alejamiento, a pesar de que haya una determinación inequívoca, p. ej., mediante CLSD-.
- verde:** Los datos introducidos permiten varias soluciones; Ud. selecciona la correcta.
- rojo:** Los datos introducidos no son suficientes para determinar la trayectoria del contorno; hay que introducir más datos.

Si los datos indican varias soluciones y la trayectoria del contorno se visualiza en color verde, se selecciona el contorno correcto de la siguiente forma:

MOSTRAR
SOLUCION

- Pulsar la Softkey **MOSTRAR SOLUCIÓN** hasta que se visualice correctamente el elemento del contorno. Utilizar la función Zoom (2ª carátula de Softkeys), si no son diferenciables las posibles soluciones en la visualización estándar

SELECCION
SOLUCION

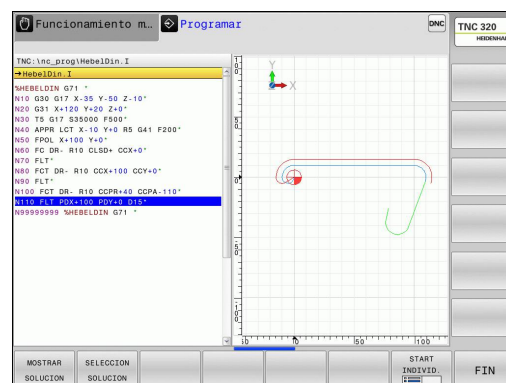
- La trayectoria del contorno visualizada corresponde al plano: determinar con la Softkey **SELECCIONAR SOLUCION**

Si no se quiere determinar aún un contorno representado en color verde se pulsa la Softkey **FINALIZAR SELECCIÓN**, para continuar con el diálogo FK.



Las trayectorias representadas en color verde deberán determinarse lo antes posible con **LÖSUNG WÄHLEN**, para limitar la ambigüedad de las trayectorias siguientes del contorno.

El constructor de su máquina puede determinar otros colores para el gráfico FK.



Visualizar números de frase en la ventana de gráficos

Para visualizar números de frase en la ventana de gráficos:

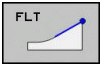
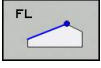
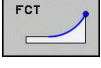
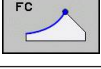
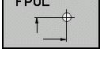
MOSTRAR
OCULTAR
Nº DE FRASE

- Fijar la Softkey **OMISIÓN DE VISUALIZACIÓN DEL N° FRASE** a **VISUALIZAR** (3ª barra de Softkeys)



Abrir diálogo FK

Pulsando la tecla gris FK, el TNC muestra varias Softkeys con las cuales se abre el diálogo FK: véase la siguiente tabla. Para desactivar de nuevo las Softkeys, volver a pulsar la tecla **FK**.

Si se abre el diálogo FK con una de dichas softkeys el TNC muestra otras carátulas de softkeys con las cuales se introducen coordenadas conocidas, o se aceptan indicaciones de dirección y del recorrido del contorno.

Softkey	Elemento FK
	Recta con conexión tangencial
	Recta sin conexión tangencial
	Arco de círculo tangente
	Arco de círculo no tangente
	Polo para la programación FK

Polo para la programación FK

-  ► Visualizar las Softkeys para la programación libre de contornos: pulsar la tecla **FK**
-  ► Abrir el diálogo para la definición del polo: pulsar la Softkey **FPOL**. El TNC muestra las Softkeys de eje del plano de mecanizado activo
- Introducir las coordenadas del polo mediante estas Softkeys



El polo para la programación FK permanece activo hasta definirse uno nuevo mediante FPOL.

Programación: Programar contornos

6.6 Movimientos de trayectoria – Programación de contorno libre FK

Programar libremente las rectas

Recta sin conexión tangencial



- ▶ Visualizar las Softkeys para la programación libre de contornos: pulsar la tecla **FK**



- ▶ Abrir el diálogo para rectas flexibles: pulsar la Softkey **FL**. El TNC muestra otras Softkeys
- ▶ Mediante dichas Softkeys se introducen en la frase todas las indicaciones conocidas. Hasta que las indicaciones sean suficientes el gráfico FK muestra el contorno programado en rojo. Si hay varias soluciones, el gráfico se visualiza en color verde (ver "Gráfico de la programación FK", página 228)

Recta con conexión tangencial

Cuando la recta se une tangencialmente a otra trayectoria del contorno, se abre el diálogo con la softkey :



- ▶ Visualizar las Softkeys para la programación libre de contornos: pulsar la tecla **FK**



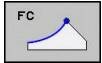
- ▶ Abrir el diálogo: pulsar la Softkey **FLT**
- ▶ Mediante las Softkeys se introducen en la frase todos los datos conocidos

Programar libremente las trayectorias circulares

Trayectoria circular no tangente



- ▶ Visualizar las Softkeys para la programación libre de contornos: pulsar la tecla **FK**



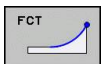
- ▶ Abrir el diálogo para arcos de círculo flexibles: Pulsar la Softkey **FC**; el TNC muestra Softkeys para indicaciones directas sobre la trayectoria circular o indicaciones sobre el punto central del círculo
- ▶ Mediante estas Softkeys se programan todas las indicaciones conocidas en la frase: en base a los datos conocidos, el gráfico FK muestra el contorno programado en color rojo. Si hay varias soluciones, el gráfico se visualiza en color verde (ver "Gráfico de la programación FK", página 228)

Trayectoria circular con unión tangencial

Cuando la trayectoria circular se une tangencialmente a otra trayectoria del contorno, se abre el diálogo con la Softkey **FCT**:



- ▶ Visualizar las Softkeys para la programación libre de contornos: pulsar la tecla **FK**



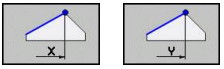
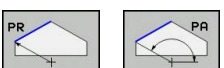
- ▶ Abrir el diálogo: pulsar la Softkey **FCT**
- ▶ Mediante las Softkeys se introducen en la frase todos los datos conocidos

6 Programación: Programar contornos

6.6 Movimientos de trayectoria – Programación de contorno libre FK

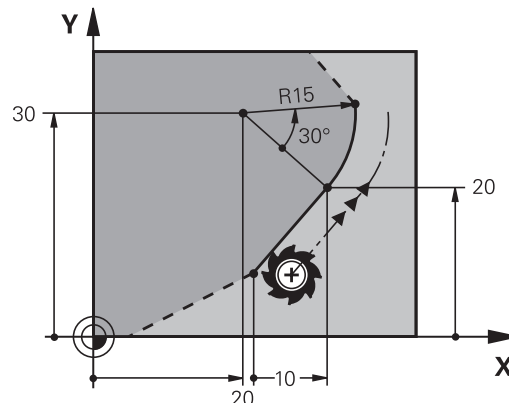
Posibles introducciones

Coordenadas del punto final






Softkeys	Datos conocidos
	Coordenadas cartesianas X e Y
	Coordenadas polares referidas a FPOL

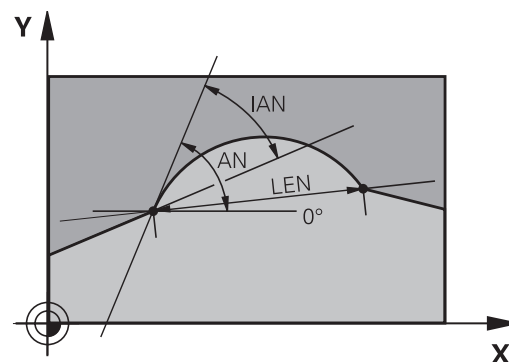
Ejemplo de frases NC

```
N70 FPOL X+20 Y+30
N80 FL IX+10 Y+20 G42 F100
N90 FCT PR+15 IPA+30 DR+ R15
```



Dirección y longitud de trayectorias de contorno

Softkeys	Datos conocidos
	Longitud de las rectas
	Pendiente de las rectas
	Longitud LEN de la cuerda del segmento del arco de círculo
	Ángulo de entrada AN a la tangente de entrada
	Introducir el ángulo del punto central de la sección del arco

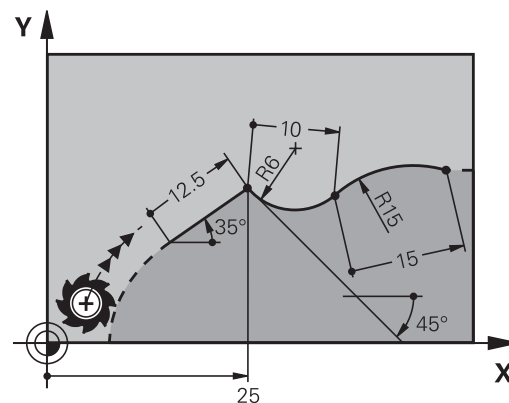


¡Atención! ¡Peligro para la pieza y la máquina!

El TNC referencia los ángulos de subida que se han definido de manera incremental (**IAN**) con la dirección de la última frase de desplazamiento. Los programas con ángulos incrementales que se hayan creado en un iTNC 530 o en equipos TNC anteriores no son compatibles.

Ejemplo de frases NC

```
N20 FLT X+25 LEN 12.5 AN+35 G41 F200
N30 FC DR+ R6 LEN 10 AN-45
N40 FCT DR- R15 LEN 15
```



Movimientos de trayectoria – Programación de contorno libre FK 6.6

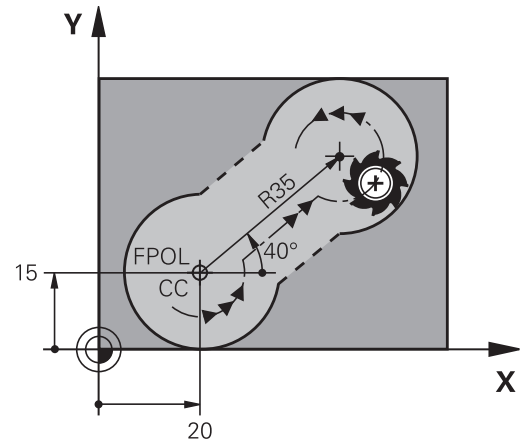
Punto central del círculo CC, radio y sentido de giro en la frase FC-/FCT

Para las trayectorias de libre programación, con las indicaciones que se introducen, el TNC calcula un punto central del círculo. De esta forma también se puede programar en una frase un círculo completo en una frase con la programación FK.

Si se quiere definir el punto central del círculo en coordenadas polares, se realiza mediante la función FPOL del polo, en vez de CC. FPOL actúa hasta la siguiente frase con FPOL y se determina en coordenadas cartesianas.

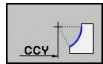
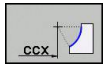


Un punto central del círculo programado de forma convencional o ya calculado no actúa más en el apartado FK como polo o como punto central del círculo: Cuando se programan convencionalmente coordenadas polares que se refieren a un polo determinado anteriormente en una frase CC, hay que introducir de nuevo dicho polo con una frase CC.

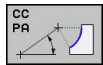
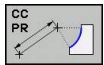


Softkeys

Datos conocidos



Punto central en coordenadas cartesianas



Punto central en coordenadas polares



Sentido de giro de la trayectoria circular



Radio de la trayectoria circular

Ejemplo de frases NC

N10 FC CCX+20 CCY+15 DR+ R15

N20 FPOL X+20 Y+15

N30 FL AN+40

N40 FC DR+ R15 CCPR+35 CCPA+40

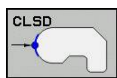
6 Programación: Programar contornos

6.6 Movimientos de trayectoria – Programación de contorno libre FK

Contornos cerrados

Con la Softkey **CLSD** se marca el principio y el final de un contorno cerrado. De esta forma se reducen las posibles soluciones de la última trayectoria del contorno.

CLSD se introduce adicionalmente para otra indicación del contorno en la primera y última frase de una programación FK.



Principio del contorno: **CLSD+**

Final del contorno: **CLSD-**

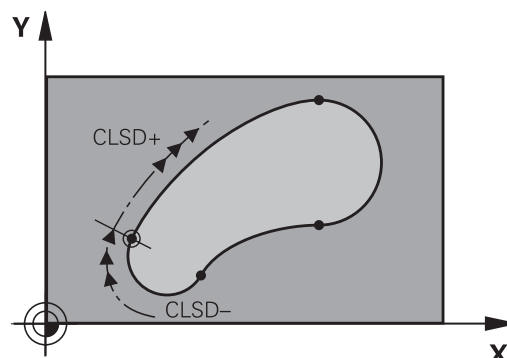
Ejemplo de frases NC

N10 G01 X+5 Y+35 G41 F500 M3

N20 FC DR- R15 CLSD+ CCX+20 CCY+35

...

N30 FCT DR- R+15 CLSD-



Puntos auxiliares

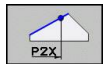
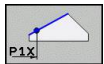
Tanto para rectas como para trayectorias circulares libres se pueden introducir coordenadas de puntos auxiliares sobre o junto al contorno.

Puntos auxiliares sobre un contorno

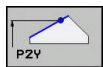
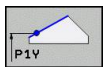
Los puntos auxiliares se encuentran directamente en la recta, o bien en la prolongación de la recta, o bien directamente sobre la trayectoria circular.

Softkeys

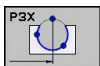
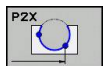
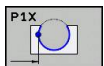
Datos conocidos



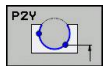
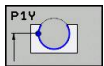
Coordenada X de un punto auxiliar P1 o P2 de una recta



Coordenada Y de un punto auxiliar P1 o P2 de una recta



Coordenada X de un punto auxiliar P1, P2 o P3 de una trayectoria circular

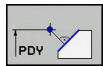
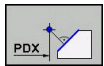


Coordenada Y de un punto auxiliar P1, P2 o P3 de una trayectoria circular

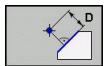
Puntos auxiliares junto a un contorno

Softkeys

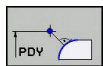
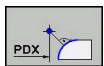
Datos conocidos



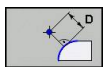
Coordenadas X e Y del punto auxiliar junto a una recta



Distancia del punto auxiliar a las rectas



Coordenada X e Y de un pto. auxiliar junto a una trayectoria circular

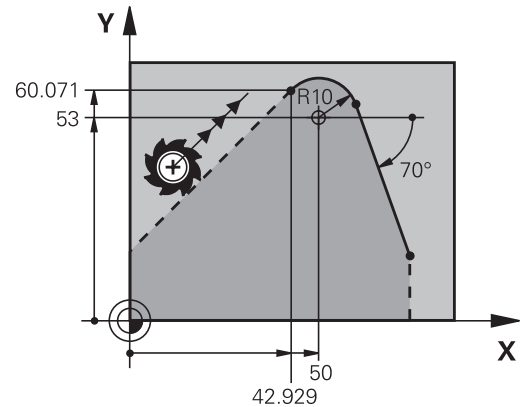


Distancia del punto auxiliar a la trayectoria circular

Ejemplo de frases NC

```
N10 FC DR- R10 P1X+42.929 P1Y+60.071
```

```
N20 FLT AN-70 PDX+50 PDY+53 D10
```



6 Programación: Programar contornos

6.6 Movimientos de trayectoria – Programación de contorno libre FK

Referencias relativas

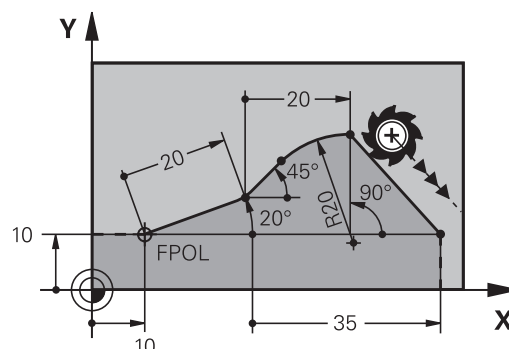
Las referencias relativas son indicaciones que se refieren a otra trayectoria del contorno. Las Softkeys y las palabras del pgm para referencias **Relativas** empiezan con una "R". La figura de la derecha muestra las indicaciones de cotas que se deben programar como referencias relativas.



Las coordenadas con una referencia relativa se programan siempre en incremental. Adicionalmente se indica el nº de frase de la trayectoria del contorno al que se desea hacer referencia.

La trayectoria del contorno, cuyo nº de frase se indica, no puede estar a más de 64 frases de posicionamiento delante de la frase en la cual se programa la referencia.

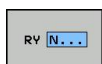
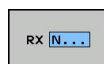
Cuando se borra una frase a la cual se ha hecho referencia, el TNC emite un aviso de error. Deberá modificarse el programa antes de borrar dicha frase.



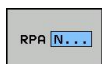
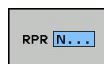
Referencia relativa a una frase N: Coordenadas del punto final

Softkeys

Datos conocidos



Coordenadas cartesianas referidas a una frase N



Coordenadas polares referidas a una frase N

Ejemplo de frases NC

N10 FPOL X+10 Y+10

N20 FL PR+20 PA+20




N30 FL AN+45

N40 FCT IX+20 DR- R20 CCA+90 RX 20

N50 FL IPR+35 PA+0 RPR 20

Movimientos de trayectoria – Programación de contorno libre FK 6.6

Referencia relativa a la frase N: Dirección y distancia de la trayectoria de contorno

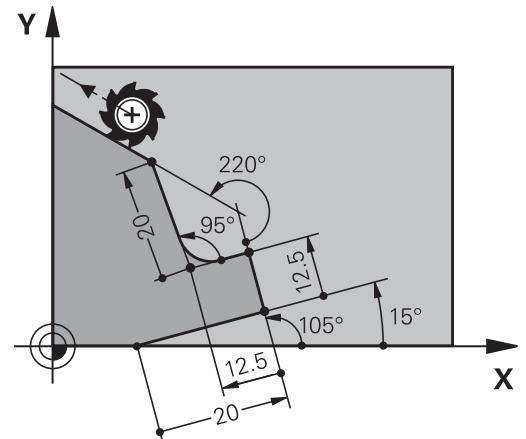
Softkey	Datos conocidos
 RAN N...	El ángulo entre la recta y otro elemento del contorno, o bien entre la tangente de entrada del arco del círculo y otro elemento del contorno
 PAR N...	Recta paralela a otro elemento del contorno
 DP	Distancia de las rectas a la trayectoria del contorno paralelo

Ejemplo de frases NC





```

N10 FL LEN 20 AN+15
N20 FL AN+105 LEN 12.5
N30 FL PAR 10 DP 12.5
N40 FSELECT 2
N50 FL LEN 20 IAN+95
N60 FL IAN+220 RAN 20

```



Referencia relativa a la frase N: Centro del círculo CC

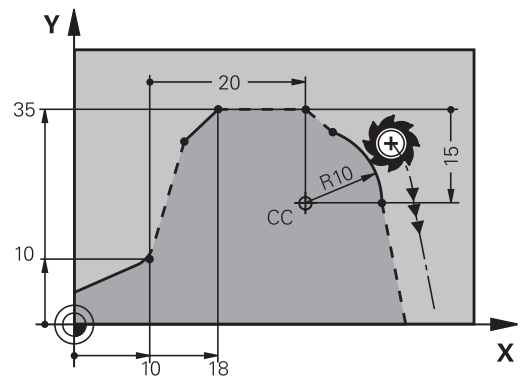
Softkey	Datos conocidos
 RCCX N...	Coordenadas cartesianas del punto central del círculo referidas a la frase N
 RCCY N...	
 RCCPR N...	Coordenadas polares del punto central del círculo referidas a la frase N
 RCCPA N...	

Ejemplo de frases NC

```

N10 FL X+10 Y+10 G41
N20 FL ...
N30 FL X+18 Y+35
N40 FL ...
N50 FL ...
N60 FC DR- R10 CCA+0 ICCX+20 ICCY-15 RCCX10 RCCY30

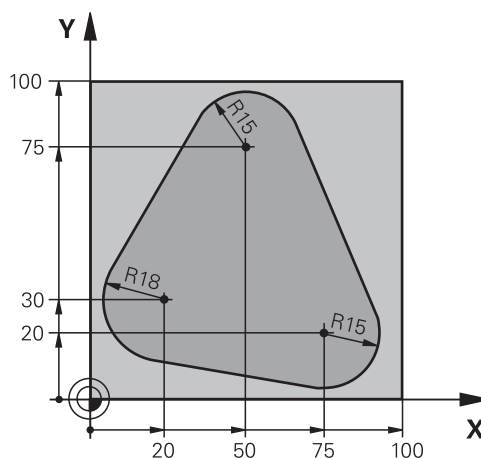
```



6 Programación: Programar contornos

6.6 Movimientos de trayectoria – Programación de contorno libre FK

Ejemplo: Programación FK 1



%FK1 G71*	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definición de la pieza en bruto
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T 1 G17 S500*	Llamada a la herramienta
N40 G00 G90 Z+250 G40 M3*	Retirar la herramienta
N50 G00 X-20 Y+30 G40*	Posicionamiento previo de la herramienta
N60 G01 Z-10 G40 F1000*	Desplazamiento a la profundidad de mecanizado
N70 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 G41 F250*	Aproximación al contorno según un círculo con conexión tangente
N80 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30*	Apartado FK:
N90 FLT*	Para cada trayectoria del contorno se programan los datos conocidos
N100 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75*	
N110 FLT*	
N120 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20*	
N130 FLT*	
N140 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30*	
N150 DEP CT CCA90 R+5 F2000*	Salida del contorno según un círculo con conexión tangente
N160 G00 X-30 Y+0*	
N170 G00 Z+250 M2*	Retirar la herramienta, final del programa
N99999999 %FK1 G71*	

7

**Programar:
Aceptación de
datos de ficheros
CAD**

Programar: Aceptación de datos de ficheros CAD

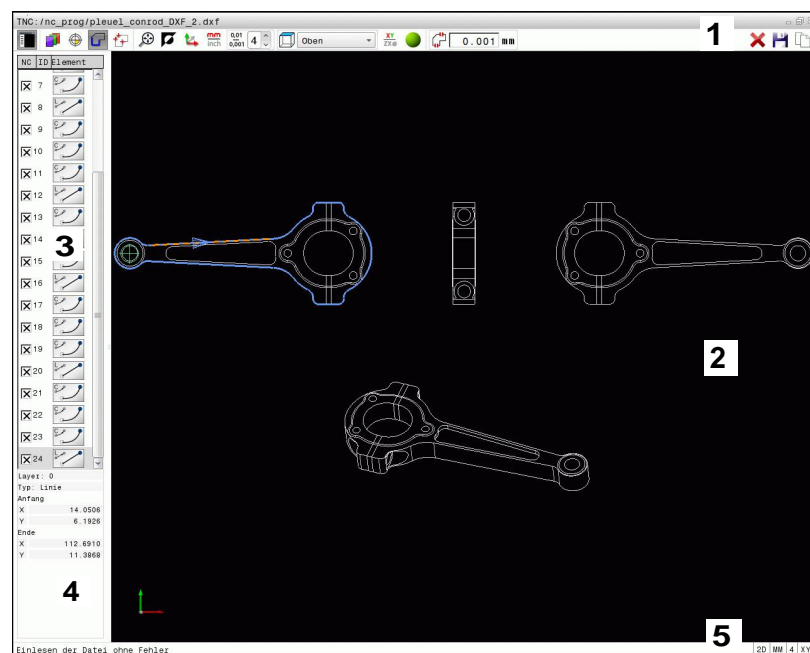
7.1 Subdivisión de la pantalla Visor CAD y convertidor DXF

7.1 Subdivisión de la pantalla Visor CAD y convertidor DXF

Subdivisión de la pantalla Visor CAD y convertidor DXF

Si se abre el visor CAD o el convertidor DXF, se dispone de la siguiente subdivisión de pantalla:

Visualización en pantalla



- 1 Línea superior
- 2 Ventana de gráficos
- 3 Ventana de visualización de listas
- 4 Ventana de información de elementos
- 5 Línea a pie de pantalla

7.2 Visor CAD

Aplicación

Con el visor CAD se pueden abrir formatos de datos CAD directamente en el TNC.









El TNC muestra los siguientes formatos de ficheros:

Ficheros	Tipo
Ficheros Step	.STP y .STEP
Ficheros Iges	.IGS y .IGES
Ficheros DXF	.DXF

La selección se realiza de una manera simple mediante la gestión de ficheros del TNC, igual como se seleccionan también los programas NC. De este modo se pueden comprobar las incertidumbres directamente en el modelo de una forma simple.

Se puede posicionar el punto de referencia en cualquier posición en el modelo. De este modo se pueden visualizar las coordenadas de los puntos seleccionados.

Se dispone de los iconos siguientes:

Icono	Ajuste
	Mostrar u ocultar la ventana de visualización de listas para ampliar la ventana de gráficos
	Visualización de las diferentes capas
	Poner punto de referencia o borrar el punto de referencia puesto
	
	Poner el zoom en la representación más grande posible del gráfico completo
	Conmutar el color de fondo (negro o blanco)
	Ajustar la resolución: la resolución determina, con cuántas posiciones decimales el TNC debe generar el programa de contorno. Ajuste básico: 4 decimales en mm y 5 decimales en pulgadas
	Conmutar entre diferentes perspectivas del dibujo p. ej., Arriba

Programar: Aceptación de datos de ficheros CAD

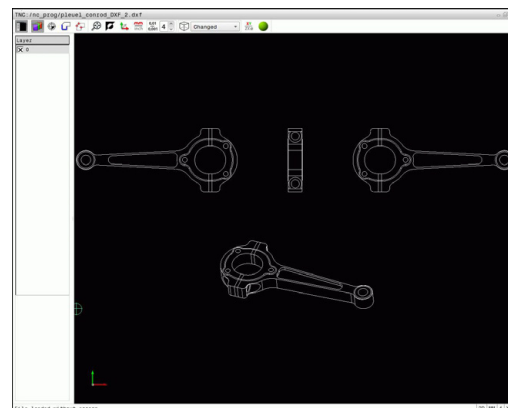
7.3 Convertidor DXF (opción #42)

7.3 Convertidor DXF (opción #42)

Aplicación

Se pueden abrir ficheros DXF directamente en el TNC para extraer de estos ficheros contornos o posiciones de mecanizado y guardarlos como programas en lenguaje conversacional o como ficheros de puntos. Los programas en lenguaje conversacional obtenidos en la selección de contorno también pueden ejecutarse con controles numéricos TNC antiguos, ya que los programas de contorno únicamente contienen frases **L** y **CC-/C**

Cuando se procesan ficheros en el modo de funcionamiento **Programar**, entonces el TNC genera, por defecto, programas de contorno con la extensión de fichero **.H** y ficheros de puntos con la extensión **.PNT**. De todos modos, en el diálogo de almacenamiento se puede seleccionar libremente el tipo de fichero. Por otra parte, el contorno seleccionado o las posiciones de mecanizado seleccionadas también se pueden almacenar en la memoria intermedia del TNC, a fin de posteriormente poderlas introducir directamente en un programa NC.



El fichero a procesar debe guardarse en el disco duro del TNC.

Antes de realizar la lectura, comprobar en el TNC que el nombre del fichero no contenga espacios en blanco ni caracteres especiales no permitidos ver "Nombres de ficheros", página 102.

El TNC da soporte al formato R12 DXF más expandido (corresponde a AC1009).

El TNC no da soporte al formato DXF binario. Al generar el fichero DXF desde el programa CAD o de signos, prestar atención a que se memorice el fichero en formato ASCII.

Trabajar con el convertidor DXF



A fin de poder utilizar el convertidor DXF, es preciso emplear forzosamente un ratón o un Touchpad. La selección de todos los modos de funcionamiento y funciones, así como la selección de contornos y posiciones de mecanizado, se efectúa exclusivamente con ratón o Touchpad.

El convertidor DXF se ejecuta como aplicación separada en el 3er escritorio del TNC. Así, con las teclas de conmutación de la pantalla se puede conmutar entre los modos de funcionamiento de la máquina, los modos de funcionamiento de programación y el convertidor DXF. Se pone de manifiesto que ello es especialmente útil cuando en un programa Klartext se pretende introducir contornos o posiciones de mecanizado copiándolos antes en un archivo intermedio.

Abrir fichero DXF



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



- ▶ Seleccionar la gestión de ficheros



- ▶ Seleccionar el menú de Softkeys para elegir entre los tipos de ficheros a visualizar: pulsar la Softkey **SELECCIONAR TIPO**



- ▶ Visualizar todos los ficheros CAD: Pulsar la Softkey **MOSTRAR CAD**

- ▶ Seleccionar el directorio, en el que esté memorizado el fichero CAD










- ▶ Seleccionar el fichero DXF deseado
- ▶ Aceptar con la tecla **ENT**: El TNC arranca el convertidor DXF y muestra el contenido del fichero en la pantalla. En la ventana de visualización de listas, el TNC muestra las denominadas capas (planos), en la ventana de gráficos el dibujo

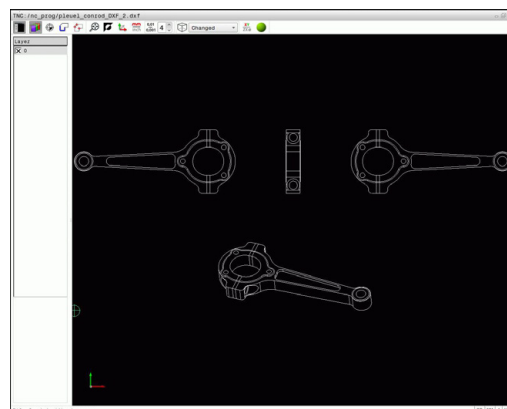
Programar: Aceptación de datos de ficheros CAD

7.3 Convertidor DXF (opción #42)




Ajustes básicos

Los ajustes básicos que figuran a continuación se seleccionan con los iconos de la barra de la parte superior.

Icono	Ajuste
	Mostrar u ocultar la ventana de visualización de listas para ampliar la ventana de gráficos
	Visualización de las diferentes capas
	Seleccionar el contorno
	Seleccionar posiciones de taladrado
	Fijar punto de referencia
	Poner el zoom en la representación más grande posible del gráfico completo
	Conmutar el color de fondo (negro o blanco)
	Conmutar entre modo 2D y modo 3D El modo activo se resalta con un color diferente
	Ajustar la unidad métrica mm o pulgadas del fichero. El TNC también emite en esta unidad de medición el programa de contorno o las posiciones de mecanizado. La unidad de medida activa se resalta con color rojo
	Ajustar la resolución: la resolución determina, con cuántas posiciones decimales el TNC debe generar el programa de contorno. Ajuste básico: 4 decimales con unidad de medida mm y 5 decimales con unidad de medida pulgadas
	Conmutar entre diferentes perspectivas del dibujo p. ej., Arriba



El TNC muestra los iconos siguientes únicamente en determinados modos.

Icono	Ajuste
	<p>Modo aceptación de contorno:</p> <p>La tolerancia determina la separación que debe haber entre elementos de contorno contiguos. Gracias a la tolerancia puede compensar las imprecisiones cometidas al generar el dibujo. El ajuste básico se fija en 0,0001 mm</p>
	<p>Modo aceptación de puntos:</p> <p>Fijar si, al seleccionar las posiciones de mecanizado, el TNC muestra el recorrido de desplazamiento de la herramienta en línea a trazos</p>
	<p>Modo optimización del recorrido:</p> <p>El TNC optimiza el movimiento de desplazamiento de la herramienta de tal modo que los movimientos de desplazamiento entre las posiciones de mecanizado sean tan cortos que sea posible. Pulsando repetidamente se deshace la optimización</p>



Preste atención a la hora de ajustar correctamente la unidad métrica, ya que el fichero DXF no contiene ninguna información al respecto.

Cuando desee generar programas para controles numéricos TNC antiguos, debe limitar la resolución a 3 posiciones de decimal. Adicionalmente debe borrar los comentarios que el conversor DXF emite en el programa de contornos.

El TNC muestra los ajustes básicos activos en la línea inferior de la pantalla.

Programar: Aceptación de datos de ficheros CAD

7.3 Convertidor DXF (opción #42)

Ajustar plano (layer)

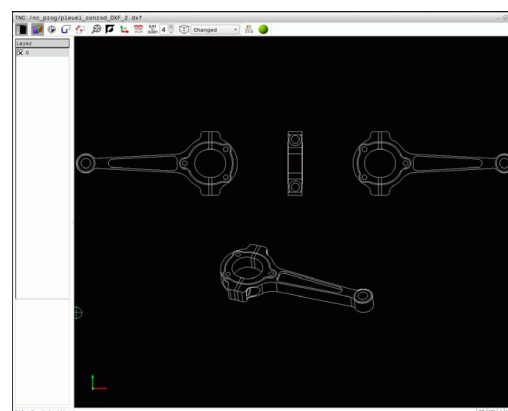
Por regla general, los ficheros DXF contienen varias capas (planos). Con ayuda de la técnica layer (capas), el proyectista puede agrupar elementos totalmente dispares como, p. ej., el propio contorno de la pieza, acotaciones, líneas auxiliares y de construcción, sombreados y textos.

A fin de tener sólo la información imprescindible en pantalla durante la selección de contorno, puede omitir todos los layer superfluos que contenga el fichero DXF.



El fichero DXF a utilizar debe contener, como mínimo, un layer. Los elementos que no están asociados a ninguna capa, el TNC los desplaza automáticamente a la capa "anónimo".

También se puede seleccionar un contorno, si el proyectista ha memorizado las líneas en distintas capas (layer).



- ▶ Seleccionar el modo para ajustar las capas: El TNC muestra en la ventana de visualización de listas todas las capas que están contenidas en el fichero DXF activo
- ▶ Ocultar capa: Con la tecla izquierda del ratón, seleccionar la capa deseada y ocultarla mediante clic en la casilla de verificación. Alternativamente, utilizar la barra espaciadora
- ▶ Mostrar capa: Con la tecla izquierda del ratón, seleccionar la capa deseada y mostrarla mediante clic en la casilla de verificación. Alternativamente, utilizar la barra espaciadora

Determinar el punto de referencia

El punto cero del dibujo del fichero DXF no siempre está situado de manera que se pueda utilizar directamente como punto de referencia de la pieza. Por eso, el TNC proporciona una función, mediante la cual puede desplazar, pulsando en un elemento, el punto cero del dibujo a un lugar conveniente.

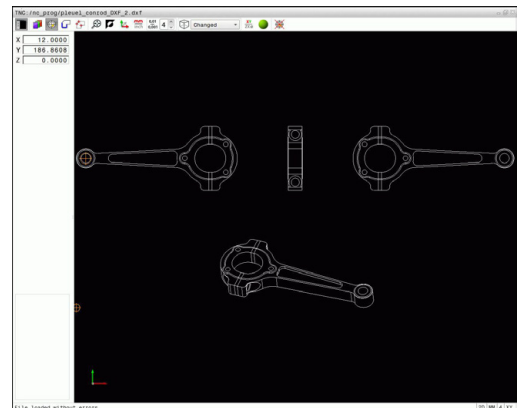
Puede definir el punto de referencia en los siguientes lugares:

- En el punto inicial, final o central de una recta
- En el punto inicial, central o final de un arco de círculo
- Respectivamente en la transición del cuadrante o en el centro de un círculo completo
- Mediante introducción directa de cifras en la ventana de visualización de listas
- En el punto de intersección de
 - Recta – recta, aún estando el punto de intersección en la prolongación de la correspondiente recta
 - Recta – Arco
 - Recta – círculo completo
 - Círculo – Círculo (independientemente de si es un arco de círculo o un círculo completo)



Para poder fijar un punto de referencia se debe emplear el Touchpad o un ratón conectado.

Una vez haya seleccionado el contorno, todavía puede modificar el punto de referencia. El TNC calcula los datos reales de contorno, por primera vez, cuando memoriza el contorno seleccionado en un programa de contorno.



Programar: Aceptación de datos de ficheros CAD

7.3 Convertidor DXF (opción #42)

Seleccionar el punto de referencia en un único elemento



- ▶ Seleccionar el Modo para determinar el punto de referencia
- ▶ Con el ratón ponerse sobre el elemento deseado: El TNC muestra puntos de referencia seleccionables mediante asterisco, que están sobre el elemento seleccionado
- ▶ Hacer clic en el asterisco que se desea seleccionar como punto de referencia: El TNC dispone el símbolo del punto de referencia en el punto seleccionado. En caso necesario, utilizar la función Zoom si el elemento seleccionado resulta demasiado pequeño

Seleccionar el punto de referencia como punto de intersección de dos elementos




- ▶ Seleccionar el Modo para determinar el punto de referencia
- ▶ Pulsar con el botón izquierdo del ratón el primer elemento (recta, círculo completo o arco de círculo): el TNC visualiza con un asterisco los puntos de referencia seleccionables que se encuentran sobre el elemento seleccionado. El elemento se resalta con un color distinto
- ▶ Pulsar con el botón izquierdo del ratón el segundo elemento (recta, círculo completo o arco de círculo): el TNC sitúa el símbolo del punto de referencia sobre el punto de intersección




El TNC calcula el punto de intersección de dos elementos, aún encontrándose éste en la prolongación de un elemento.

Si el TNC puede calcular varios puntos de intersección, entonces el control numérico selecciona el punto de intersección que sigue al pulsar el ratón del segundo elemento.

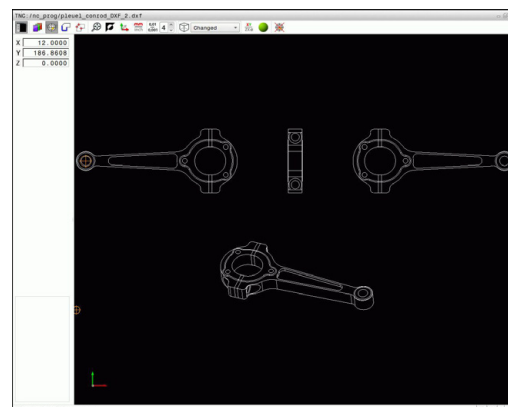
Si el TNC no puede calcular ningún punto de intersección, entonces vuelve a anular un elemento ya marcado.

Si está fijado un punto de referencia, cambia el color del icono . Poner punto de referencia.

Se puede borrar un punto de referencia activando el icono .

Información del elemento

El TNC muestra en la ventana de información del elemento cuando se encuentra el punto de referencia seleccionado, con respecto al punto cero del dibujo.



Seleccionar y memorizar contorno

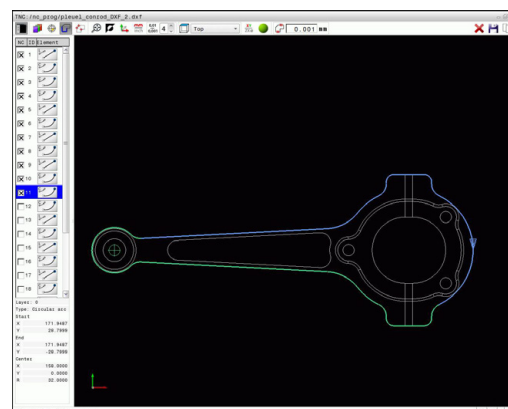


A fin de seleccionar un contorno, debe utilizar el ratón táctil en el teclado TNC o un ratón acoplado mediante interfaz USB.

Determinar de este modo el sentido de la trayectoria en la selección del contorno, de modo que coincida con el sentido de mecanizado deseado.

Seleccionar el primer elemento de contorno de manera que sea posible una aproximación sin peligro de colisión.

Si los elementos de contorno están muy cerca entre ellos, utilizar la función de zoom.



Como contorno seleccionable se tienen los siguientes elementos DXF:

- LÍNEA (recta)
- CÍRCULO (círculo completo)
- ARCO (círculo parcial)
- POLYLINE (Polilínea)

Las elipses y splines son utilizables para puntos de intersección, pero no son seleccionables. Si se seleccionan elipses o splines, éstas se representan en rojo.

Información del elemento

El TNC muestra en la ventana de información del elemento diferentes informaciones sobre el último elemento de contorno que se ha seleccionado mediante clic del ratón en la ventana de visualización de listas o en la ventana de gráfico.

- **Layer:** muestra en qué plano se encuentra
- **Type:** muestra de qué elemento se trata, p. ej., línea
- **Coordenadas:** muestran punto inicial, punto final de un elemento y, dado el caso, centro del círculo y radio

Programar: Aceptación de datos de ficheros CAD

7.3 Convertidor DXF (opción #42)



- ▶ Elegir el modo para seleccionar el contorno: El TNC oculta la capa visualizada en la ventana de visualización de listas. La ventana de gráfico está activa para la selección del contorno
- ▶ Para seleccionar un elemento de contorno: Con el ratón ponerse sobre el elemento deseado El TNC muestra la dirección de rotación en línea a trazos. Se puede modificar la dirección de rotación poniéndose con el ratón sobre el otro lado del centro de un elemento. Seleccionar el elemento con la tecla izquierda del ratón. El TNC muestra el elemento de contorno en color azul. Cuando otros elementos de contorno sean seleccionables en la dirección de la rotación elegida, entonces el TNC identifica estos elementos en color verde.
- ▶ Cuando otros elementos de contorno sean seleccionables en la dirección de la rotación elegida, entonces el TNC identifica estos elementos en color verde. En las ramificaciones se selecciona el elemento que posee la distancia angular más pequeña. Pulsando sobre el último elemento en color verde, se aceptan todos los elementos en el programa de contorno.
- ▶ En la ventana de visualización de listas, el TNC muestra todos los elementos de contorno seleccionados. El TNC muestra los elementos aún marcados en color verde sin marcas en la columna **NC**. El TNC no memorizará estos elementos en el programa de contorno. Los elementos marcados también se pueden incorporar en el programa de contorno haciendo clic en la ventana de visualización de listas



- ▶ En caso necesario, se pueden volver a deseleccionar los elementos ya seleccionados pulsando de nuevo sobre el elemento en la ventana de gráfico, pero manteniendo pulsada además la tecla **CTRL** Haciendo clic en el icono se pueden deseleccionar todos los elementos seleccionados



- ▶ Almacenar elementos del contorno seleccionados en la memoria intermedia del TNC, a fin de posteriormente poder introducir el contorno en un programa de diálogo conversacional (Klartext) o



- ▶ Memorizar los elementos de contorno en un programa en lenguaje conversacional: el TNC visualiza una ventana superpuesta, en la cual se puede introducir el directorio de destino y cualquier nombre para el fichero. Ajuste básico: nombre del fichero DXF. Alternativamente, se puede seleccionar el tipo de fichero: programa en lenguaje conversacional HEIDENHAIN (**.H**) o descripción del contorno (**.HC**)



- ▶ Confirmar entrada: el TNC almacena el programa del contorno en el directorio seleccionado



- ▶ Si quiere continuar seleccionando contornos: pulsar el icono de deseleccionar elementos seleccionados y seleccionar el próximo contorno del modo anteriormente descrito



El TNC emite dos definiciones de la pieza en bruto (**BLK FORM**) en el programa de contorno. La primera definición contiene las dimensiones del fichero DXF completo, la segunda y, con ello - la siguiente definición activa - incluye los elementos seleccionados del contorno, de manera que surja un tamaño de la pieza en bruto optimizado.

El TNC solo memoriza los elementos que realmente están seleccionados (elementos marcados en azul), es decir, con una marca en la ventana de visualización de listas.

Dividir, alargar, acortar los elementos de contorno

Para modificar elementos de contorno, proceder del modo siguiente:

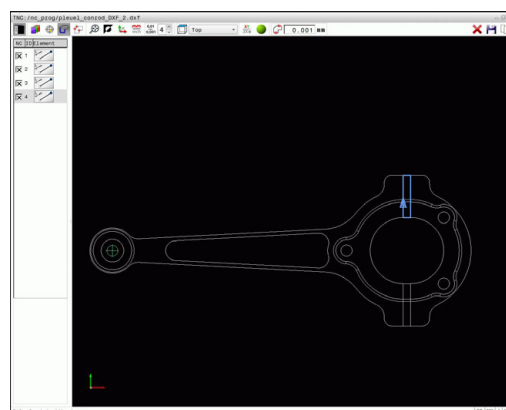


- ▶ La ventana de gráfico está activa para la selección del contorno
- ▶ Seleccionar punto de inicio: Seleccionar un elemento o el punto de intersección entre dos elementos (con tecla Shift), entonces aparece un asterisco rojo que sirve entonces como punto de inicio
- ▶ Seleccionar el siguiente elemento de contorno: Con el ratón situarse sobre el elemento deseado. El TNC muestra la dirección de rotación en línea a trazos. Si se selecciona el elemento, el TNC representa en color azul el elemento de contorno seleccionado. Si los elementos no pueden vincularse, el TNC muestra en color gris el elemento seleccionado
- ▶ Cuando otros elementos de contorno sean seleccionables en la dirección de la rotación elegida, entonces el TNC identifica estos elementos en color verde. En las ramificaciones se selecciona el elemento que posee la distancia angular más pequeña. Pulsando sobre el último elemento en color verde, se aceptan todos los elementos en el programa de contorno.



Con el primer elemento de contorno se selecciona la dirección de rotación del contorno.

Si el elemento de contorno a alargar/acortar es una recta, entonces el TNC alarga/acorta el elemento de contorno linealmente. Si el elemento de contorno a alargar/acortar es un círculo, entonces el TNC lo alarga/acorta circularmente.



Programar: Aceptación de datos de ficheros CAD

7.3 Convertidor DXF (opción #42)

Seleccionar y memorizar posiciones de mecanizado



A fin de seleccionar posiciones de mecanizado, debe utilizar el ratón táctil en el teclado TNC o un ratón acoplado mediante una interfaz USB.

Si las posiciones a seleccionar están muy cerca entre ellas, utilizar la función de zoom.

Si es necesario, seleccionar el ajuste básico de tal manera que el TNC muestre trayectorias de herramienta, ver "Ajustes básicos", página 244.

Para seleccionar posiciones de mecanizado, se puede elegir entre tres posibilidades:

- Selección individual: La posición de mecanizado deseada se selecciona mediante clics de ratón individuales (ver "Selección individual", página 253)
- Selección rápida para posiciones de taladrado mediante zona de ratón: Recorriendo una zona con el ratón se seleccionan todas las posiciones de taladrado contenidas dentro de la misma (ver "Selección rápida de posiciones de taladrado mediante área de ratón", página 254).
- Selección rápida para posiciones de taladrado mediante icono: Se acciona el icono y el TNC muestra todos los diámetros de taladro existentes (ver "Selección rápida de posiciones de taladrado mediante icono", página 255).

Seleccionar tipo de fichero

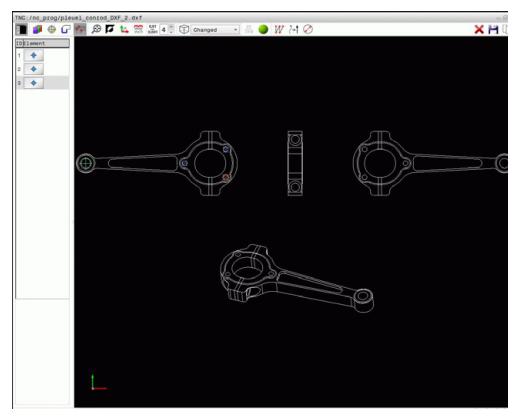
Se pueden seleccionar los siguientes tipos de fichero:

- Tabla de puntos (.PNT)
- Programa en lenguaje conversacional (.H)

En el caso de que las posiciones de mecanizado se almacenen en un programa de diálogo en lenguaje conversacional, el TNC genera para cada posición de mecanizado una frase lineal separada con llamada a ciclo (**L X... Y... M99**). Este programa se puede transferir también a controles numéricos TNC antiguos y ejecutarse allí.



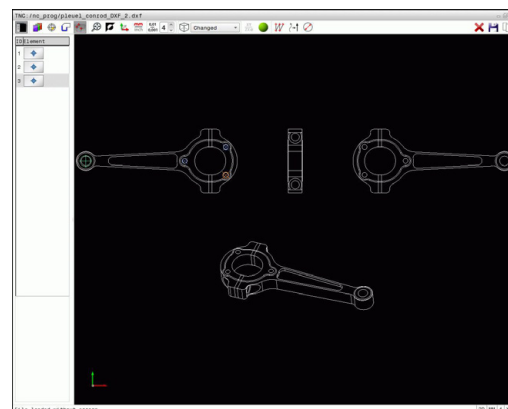
La tabla de puntos (.PTN) del TNC 640 no es compatible con el iTNC 530. El procesado de la tabla de puntos origina problemas y un comportamiento imprevisible.



Selección individual



- ▶ Elegir modo para seleccionar la posición de mecanizado: La ventana de gráfico está activa para la selección de posición
- ▶ Para seleccionar una posición de mecanizado: Con el ratón, situarse sobre el elemento deseado: el TNC representa el elemento en color naranja. Si se acciona al mismo tiempo la tecla Shift, el TNC muestra las posiciones de mecanizado seleccionables mediante asterisco, que están sobre el elemento. Si se pulsa sobre un círculo, el TNC toma el punto medio directamente como posición de mecanizado Si se acciona al mismo tiempo la tecla Shift, el TNC muestra las posiciones de mecanizado seleccionables mediante asterisco. El TNC incorpora en la ventana de visualización de listas la posición seleccionada (visualización de un punto)



- ▶ En caso necesario, se pueden volver a deseleccionar los elementos ya seleccionados pulsando de nuevo sobre el elemento en la ventana de gráfico mientras pulsa a la vez la tecla **CTRL**. Alternativamente, en la ventana de visualización de listas seleccionar el elemento y pulsar la tecla **DEL**. Haciendo clic en el icono se pueden deseleccionar todos los elementos seleccionados
- ▶ Si desea determinar la posición de mecanizado mediante un corte de dos elementos, pulsar sobre el primer elemento con el botón izquierdo del ratón: el TNC visualiza con un asterisco las posiciones de mecanizado seleccionables
- ▶ Pulsar sobre el segundo elemento (recta, círculo completo o círculo) con el botón izquierdo del ratón: el TNC acepta el punto de intersección de los elementos en la ventana izquierda (visualización de un punto). Si hay varios puntos de intersección, el TNC toma el que está más próximo al ratón.



- ▶ Almacenar posiciones de mecanizado seleccionadas en la memoria intermedia del TNC, a fin de posteriormente poder introducir las como frase de posicionamiento con llamada a ciclo en un programa de diálogo conversacional (Klartext), o.



- ▶ Memorizar las posiciones de mecanizado seleccionadas en un fichero de puntos: el TNC visualiza una ventana superpuesta, en la cual se puede introducir el directorio destino y cualquier nombre para el fichero. Ajuste básico: nombre del fichero DXF. Alternativamente, se puede seleccionar asimismo el tipo de fichero:

ENT

- ▶ Confirmar entrada: el TNC almacena el programa del contorno en el directorio seleccionado

Programar: Aceptación de datos de ficheros CAD

7.3 Convertidor DXF (opción #42)

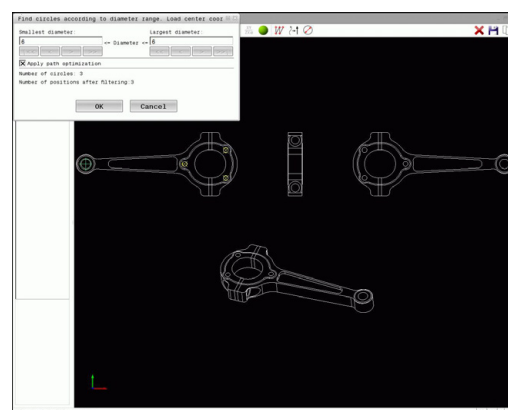


- ▶ Si se quiere continuar seleccionando otras posiciones de mecanizado: pulsar el icono de deseleccionar elementos seleccionados y seleccionar como se ha descrito anteriormente

Selección rápida de posiciones de taladrado mediante área de ratón



- ▶ Elegir modo para seleccionar la posición de mecanizado: La ventana de gráfico está activa para la selección de posición
- ▶ Para seleccionar posiciones de mecanizado: Pulsar la tecla Shift y abrir un área con la tecla izquierda del ratón. El TNC acepta como posición de taladrado todos los círculos completos que se encuentran completamente en dicha área: El TNC abre una ventana de superposición en la que se pueden filtrar los taladros por su tamaño
- ▶ Poner ajustes de filtro (ver "Ajustes de filtro", página 256) y pulsar el botón **OK**: El TNC incorpora en la ventana de visualización de listas las posiciones seleccionadas (Visualización de un punto)
- ▶ En caso necesario, se pueden volver a deseleccionar los elementos ya seleccionados pulsando de nuevo sobre el elemento en la ventana de gráfico, pero manteniendo pulsada a la vez la tecla **CTRL**. Alternativamente, en la ventana de visualización de listas seleccionar el elemento y pulsar la tecla **DEL**. Se pueden seleccionar todos los elementos abriendo de nuevo un área, pero manteniendo pulsada además la tecla **CTRL**.



- ▶ Almacenar posiciones de mecanizado seleccionadas en la memoria intermedia del TNC, a fin de posteriormente poder introducir las como frase de posicionamiento con llamada a ciclo en un programa de diálogo conversacional (Klartext), o.



- ▶ Memorizar las posiciones de mecanizado seleccionadas en un fichero de puntos: el TNC visualiza una ventana superpuesta, en la cual se puede introducir el directorio destino y cualquier nombre para el fichero. Ajuste básico: nombre del fichero DXF. Alternativamente, se puede seleccionar asimismo el tipo de fichero:



- ▶ Confirmar entrada: el TNC almacena el programa del contorno en el directorio seleccionado



- ▶ Si se quiere continuar seleccionando otras posiciones de mecanizado: pulsar el icono de deseleccionar elementos seleccionados y seleccionar como se ha descrito anteriormente

Selección rápida de posiciones de taladrado mediante icono



- ▶ Elegir modo para seleccionar la posición de mecanizado: La ventana de gráfico está activa para la selección de posición



- ▶ Seleccionar icono: El TNC abre una ventana de superposición en la que se pueden filtrar los taladros por su tamaño
- ▶ Dado el caso, poner ajustes de filtro (ver "Ajustes de filtro", página 256) y pulsar el botón **OK**: El TNC incorpora en la ventana de visualización de listas las posiciones seleccionadas (Visualización de un punto)



- ▶ En caso necesario, se pueden volver a deseleccionar los elementos ya seleccionados pulsando de nuevo sobre el elemento en la ventana de gráfico mientras pulsa a la vez la tecla **CTRL** Alternativamente, en la ventana de visualización de listas seleccionar el elemento y pulsar la tecla **DEL**. Haciendo clic en el icono se pueden deseleccionar todos los elementos seleccionados



- ▶ Almacenar posiciones de mecanizado seleccionadas en la memoria intermedia del TNC, a fin de posteriormente poder introducir las como frase de posicionamiento con llamada a ciclo en un programa de diálogo conversacional (Klartext), o.



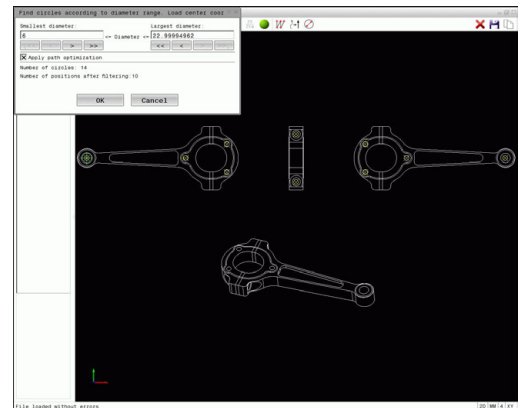
- ▶ Memorizar las posiciones de mecanizado seleccionadas en un fichero de puntos: el TNC visualiza una ventana superpuesta, en la cual se puede introducir el directorio destino y cualquier nombre para el fichero. Ajuste básico: Nombre del fichero CAD Alternativamente, se puede seleccionar asimismo el tipo de fichero:



- ▶ Confirmar entrada: el TNC almacena el programa del contorno en el directorio seleccionado



- ▶ Si se quiere continuar seleccionando otras posiciones de mecanizado: pulsar el icono de deseleccionar elementos seleccionados y seleccionar como se ha descrito anteriormente











Programar: Aceptación de datos de ficheros CAD

7.3 Convertidor DXF (opción #42)

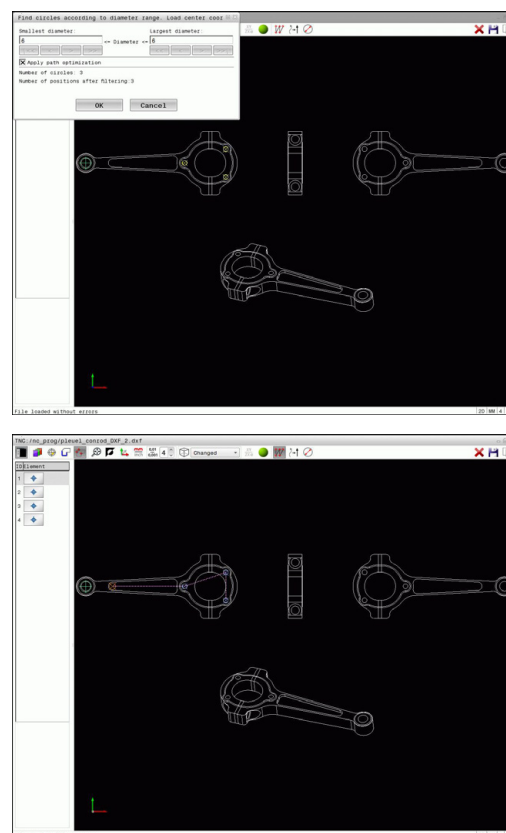
Ajustes de filtro

Después de haber marcado a través de selección rápida una posición de taladro, el TNC muestra una ventana en la cual a la izquierda aparece el diámetro de taladro más pequeño y a la derecha el más grande. Con los botones de debajo de la indicación de diámetro se puede ajustar el diámetro de tal modo que se puedan aceptar los diámetros de taladro deseados

Se dispone de las siguientes comandos:

Icono	Configuración de filtros de diámetros mínimos
	Mostrar el diámetro mínimo encontrado (Configuración básica)
	Mostrar el diámetro más pequeño siguiente encontrado
	Mostrar el diámetro más grande siguiente encontrado
	Mostrar el mayor diámetro encontrado. El TNC fija el filtro para el diámetro mínimo en el valor que esté fijado el máximo
Icono	Configuración de filtro de diámetro máximo
	Mostrar el menor diámetro encontrado. El TNC fija el filtro para el diámetro máximo en el valor que esté fijado el mínimo
	Mostrar el diámetro más pequeño siguiente encontrado
	Mostrar el diámetro más grande siguiente encontrado
	Mostrar el diámetro máximo encontrado (Configuración básica)

La trayectoria de la herramienta se puede mostrar mediante el icono **Visualizar trayectoria de herramienta**, ver "Ajustes básicos", página 244.

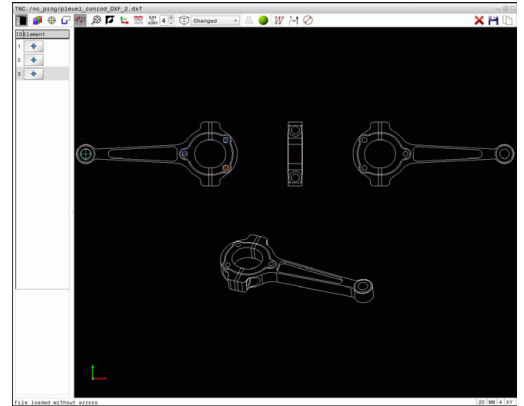


Información del elemento

El TNC muestra en la ventana de información del elemento las coordenadas de la última posición de mecanizado seleccionada en la ventana de visualización de listas o en la ventana de gráfico mediante clic de ratón.

La representación del gráfico también se puede modificar con el ratón. Se dispone de las siguientes funciones:

- ▶ Para girar el modelo representado en tres dimensiones: mover el ratón mientras se tiene presionado el botón derecho.
- ▶ Para desplazar el modelo representado: mantener pulsada la tecla central del ratón o la rueda del ratón y mover el ratón.
- ▶ Para ampliar una zona determinada: Seleccionar la zona con la tecla izquierda del ratón pulsada. Tras haber soltado la tecla izquierda del ratón, el TNC amplía la vista.
- ▶ Para ampliar o reducir rápidamente una zona cualquiera: girar la rueda del ratón hacia delante o hacia atrás.
- ▶ Para regresar a la vista estándar: Pulsar la tecla Shift y al mismo tiempo hacer doble clic con la tecla derecha del ratón. Si únicamente se hace doble clic con la tecla derecha del ratón, se mantiene el ángulo de rotación.



8

**Programación:
Subprogramas
y repeticiones
parciales de un
programa**

Programación: Subprogramas y repeticiones parciales de un programa

8.1 Introducción de subprogramas y repeticiones parciales de un programa

8.1 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 65535 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.



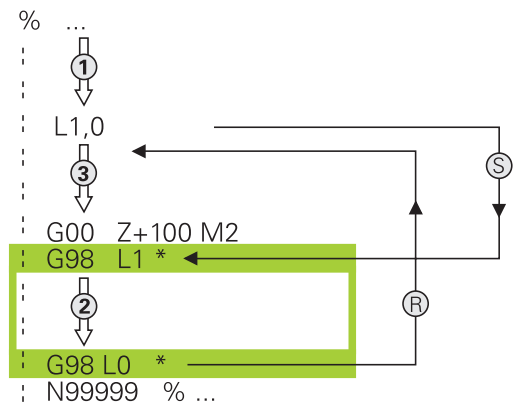
¡No utilizar más de una vez un número de Label o un nombre de label!

Label 0 (**G98 L0**) caracteriza el final de un subprograma y se puede emplear tantas veces como se desee.

8.2 Subprogramas

Funcionamiento

- 1 El TNC ejecuta el programa de mecanizado hasta una 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 muchos subprogramas.
- Los subprogramas se pueden llamar en cualquier secuencia tantas veces como se desee.
- Un subprograma no puede llamarse a si mismo.
- Programar los subprogramas 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

- ▶ Marcar el comienzo Pulsar la tecla **LBL SET**
- ▶ Introducir el número del subprograma. Si se quiere emplear nombres de LABEL: Pulsar la Softkey **LBL-NAME** para cambiar a introducción de texto
- ▶ Introducir el contenido
- ▶ Marcar el final: pulsar la tecla **LBL SET** e introducir el número de Label **0**

8.2 Subprogramas**Llamada a un subprograma****LBL
CALL**

- ▶ Llamar el subprograma: Pulsar la tecla **LBL CALL**
- ▶ Introducir el número del subprograma que se desea llamar. Si se quiere emplear nombres de LABEL: Pulsar la Softkey **LBL-NAME** para cambiar a introducción de texto

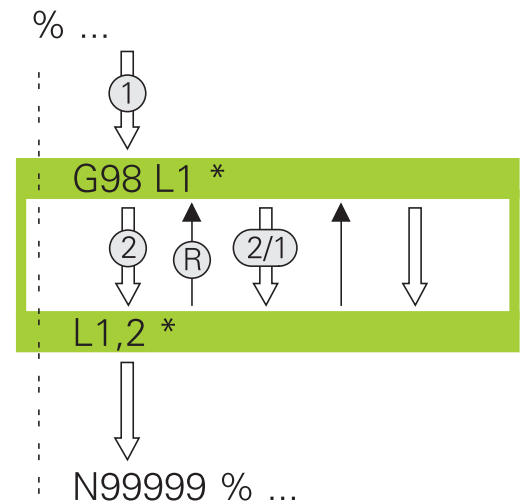


L 0 no está permitido, ya que corresponde a la llamada al final de un subprograma.

8.3 Repeticiones parciales del programa

Etiqueta 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 continua con el programa de mecanizado

Indicaciones sobre la programación

- Una parte del programa se puede repetir hasta 65.534 veces sucesivamente
- El TNC siempre ejecuta las partes del programa una vez más que la programación de las repeticiones, puesto que la primera repetición empieza tras el primer mecanizado.

Programación: Subprogramas y repeticiones parciales de un programa

8.3 Repeticiones parciales del programa

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

Llamada a una repetición parcial del programa

LBL
CALL

- ▶ Acceso a la parte del programa: pulsar la tecla **LBL CALL**
- ▶ Introducir el número de la parte del programa que se debe repetir. Si se desean utilizar nombres de LABEL: pulsar la Softkey **LBL-NAME** para cambiar a la introducción de texto
- ▶ Introducir el número de repeticiones **REP**, confirmar con la tecla **ENT**.

8.4 Cualquier programa como subprograma

Resumen de Softkeys

Cuando se pulsa la tecla **PGM CALL**, el TNC muestra las siguientes Softkeys:

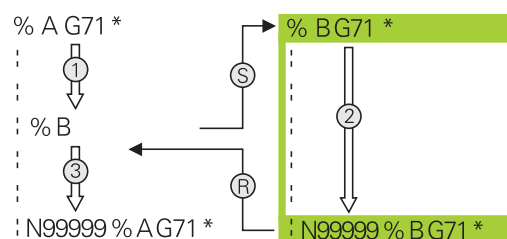
Softkey	Función
PROGRAMA SELECC.	Llamar programa con %
PUNTO CERO PTO. REF. CAMINO	Seleccionar tabla de puntos cero con :%TAB:
SELECCION. TABLA PUNTOS	Seleccionar tabla de puntos con :%PAT:
SELECC. CONTORNO	Seleccionar programa de contorno con :%CNT:
SELECC. PROGRAMA	Seleccionar programa con :%PGM:
LLAMAR PROGRAMA SELECC.	Llamar con %<>% el último fichero seleccionado

Programación: Subprogramas y repeticiones parciales de un programa

8.4 Cualquier programa como subprograma

Funcionamiento

- 1 El TNC ejecuta el programa de mecanizado, hasta que se llama a otro programa de mecanizado con %
- 2 A continuación, el TNC ejecuta el programa llamado hasta el final del programa
- 3 Después, el TNC continúa con la ejecución del programa de mecanizado que sigue a la llamada del programa



Indicaciones sobre la programación

- El TNC no precisa de los labels para poder llamar a cualquier programa de mecanizado
- 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 debe reemplazar la función M2 o M30 por la función de salto **D09 P01 +0 P02 +0 P03 99**, para ignorar forzosamente esta parte del programa
- El programa de mecanizado llamado no deberá contener ninguna llamada % al programa de mecanizado original (ciclo sin fin)

Llamada a cualquier programa como subprograma



¡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.



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 introducirse el tipo de fichero .I detrás del nombre del programa.

Un programa cualquiera también puede ser llamado con el ciclo **G39**.

En una llamada de programa con **%**, los parámetros Q actúan en principio globalmente. Tener en cuenta, por consiguiente, que la modificaciones en los parámetros Q en el programa llamado también tengan efecto en el programa a llamar.

Llamada con LLAMAR PROGRAMA

Con la función **%** se llama un programa cualquiera como subprograma. El control numérico ejecuta el programa llamado en la posición en la que se ha realizado la llamada en el programa.

PGM
CALL

- ▶ Seleccionar las funciones para la llamada al programa: pulsar la tecla **PGM CALL**

PROGRAMA
SELECC.

- ▶ Pulsar la Softkey **LLAMAR PROGRAMA**: el TNC inicia el diálogo para la definición del programa que se debe activar. Introducir la ruta mediante el teclado de pantalla, o

FICHERO
CAMINO

- ▶ pulsar la Softkey **FICHERO CAMINO** : el TNC abre una ventana de selección donde se puede seleccionar el programa que se quiere activar, confirmar con la tecla **END**

Programación: Subprogramas y repeticiones parciales de un programa




8.4 Cualquier programa como subprograma

Llamada con **SELECCIONAR PROGRAMA** y **LLAMAR PROGRAMA SELECCIONADO**



Con la función **%:PGM:** se selecciona un programa cualquiera como subprograma y se llama en otra posición en el programa. El control numérico ejecuta el programa llamado en la posición en la que se ha realizado la llamada en el programa con **%<>%**.

La función **%:PGM:** está permitida también con parámetros de cadena, de tal modo que se pueden controlar también llamadas de programa de forma variable.

El programa se selecciona como sigue:

- 
 - ▶ Seleccionar las funciones para la llamada al programa: pulsar la tecla **PGM CALL**
- 
 - ▶ Pulsar la Softkey **SELECCIONAR PROGRAMA:** el TNC inicia el diálogo para la definición del programa que se debe activar.
- 
 - ▶ pulsar la Softkey **FICHERO CAMINO** : el TNC abre una ventana de selección donde se puede seleccionar el programa que se quiere activar, confirmar con la tecla **END**

El programa seleccionado se llama como sigue:

- 
 - ▶ Seleccionar las funciones para la llamada al programa: pulsar la tecla **PGM CALL**
- 
 - ▶ Pulsar la Softkey **LLAMAR PROGRAMA SELECCIONADO:** El TNC llama con **%<>%** el último programa seleccionado.

8.5 Imbricaciones

Tipos de imbricaciones

- Llamadas a subprogramas en subprogramas
- Repeticiones parciales en una repetición parcial del programa
- Llamadas a subprogramas en repeticiones de una parte del programa
- Repeticiones de una parte del programa en subprogramas

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

Programación: Subprogramas y repeticiones parciales de un programa

8.5 Imbricaciones

Subprograma dentro de otro subprograma

Ejemplo de frases NC

%UPGMS G71 *	
...	
N17 L "UP1",O *	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,O *	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 UP1 desde la frase 40 hasta la frase 45. Final del subprograma UP1 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 *	Llamada a una parte del programa con dos repeticiones
...	
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 hasta la 50. Regreso a la primera frase y final del programa

Programación: Subprogramas y repeticiones parciales de un programa

8.5 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 al subprograma
N12 L1,2 *	Llamada a una parte del programa con dos repeticiones
...	
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

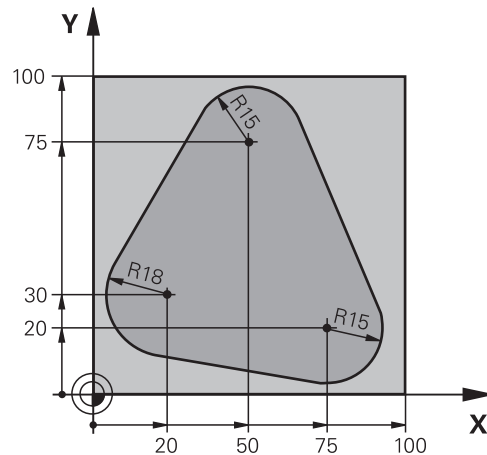
- 1 Ejecución del programa principal UPGREP hasta la frase 11
- 2 Llamada y ejecución del subprograma 2
- 3 Se repite dos veces la parte del programa entre la frase 10 y la frase 12: El subprograma 2 se repite 2 veces
- 4 Ejecución del programa principal UPGREP desde la frase 13 hasta la frase 19. Regreso a la primera frase y final del programa

8.6 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 *	

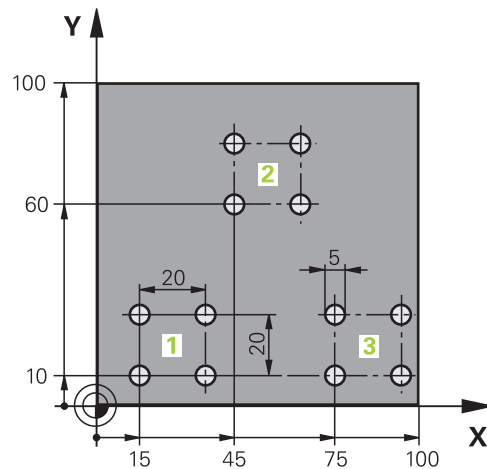
Programación: Subprogramas y repeticiones parciales de un programa

8.6 Ejemplos de programación

Ejemplo: Grupos de taladros

Desarrollo del programa:

- Llegada al grupo de taladros en el programa principal
- Llamar al grupo de taladrado (subprograma 1) en el programa principal
- 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 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q201=-30 ;PROFUNDIDAD	
Q206=300 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q202=5 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q210=0 ;TIEMPO ESPERA ARRIBA	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q204=2 ;2A DIST. SEGURIDAD	
Q211=0 ;TIEMPO ESPERA ABAJO	
Q395=0 ;REFERENCIA PROFUNDIDAD	
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 *
```

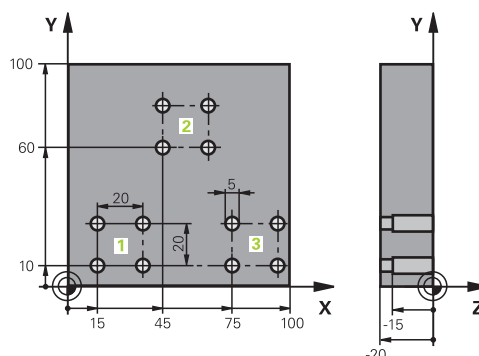
Programación: Subprogramas y repeticiones parciales de un programa

8.6 Ejemplos de programación

Ejemplo: Grupo de taladros con varias herramientas

Desarrollo del programa:

- Programación de los ciclos de mecanizado en el programa principal
- Llamar a la figura completa de taladros (subprograma 1) en el programa principal
- Desplazamiento al grupo de taladros (subprograma 1) en el subprograma 1
- 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 de herramienta Broca de centrado
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Retirar la herramienta
N50 G200 TALADRAR Definición del ciclo Centraje	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q201=-3	;PROFUNDIDAD
Q206=250	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q202=3	;PASO PROFUNDIZACION
Q210=0	;TIEMPO ESPERA ARRIBA
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE
Q204=10	;2A DIST. SEGURIDAD
Q211=0.2	;TIEMPO ESPERA ABAJO
Q395=0	;REFERENCIA PROFUNDIDAD
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 de herramienta Broca
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 de herramienta Escariador
N140 G201 ESCARIADO Definición del ciclo Escariado	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q201=-15	;PROFUNDIDAD
Q206=250	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q211=0.5	;TIEMPO ESPERA ABAJO
Q208=400	;AVANCE SALIDA
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE
Q204=10	;2A DIST. SEGURIDAD

Ejemplos de programación 8.6

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 *	

9

**Programación:
Parámetros Q**

Programación: Parámetros Q

9.1 Principio y resumen de funciones

9.1 Principio y resumen de funciones

Con parámetros se pueden definir familias completas de piezas en solo un programa NC, programando parámetros variables en lugar de valores numéricos fijos.

Utilizar parámetros p. ej., para:

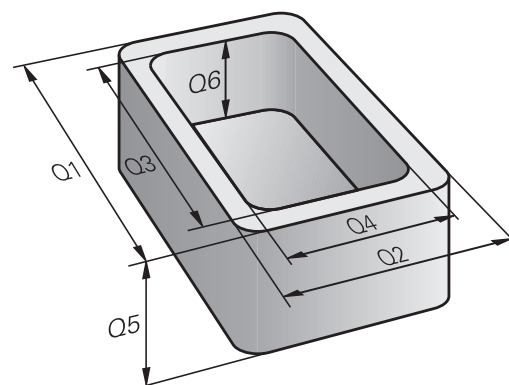
- Valores de coordenadas
- Avances
- Revoluciones
- Datos del ciclo

Con parámetros también se puede:

- programar contornos que se determinan mediante funciones matemáticas
- hacer depender la ejecución de pasos del mecanizado de condiciones lógicas

Los parámetros se caracterizan siempre por letras y números. En la caracterización, las letras determinan el tipo de parámetro y los números el rango del parámetro.

La información de detalle se puede obtener de la tabla siguiente:



Tipo de parámetro	Rango del parámetro	Significado
Parámetros Q :		Los parámetros actúan sobre todos los programas en la memoria del TNC
	0 - 30	Parámetros para ciclos SL de HEIDENHAIN
	31 - 99	Parámetros para el Usuario
	100 - 199	Parám. para funciones especiales del TNC
	200 - 1199	Parámetro para ciclos de HEIDENHAIN
	1200 - 1399	Parámetros para ciclos del fabricante de la máquina o de terceros
	1400 - 1499	Parámetros para ciclos CALL-active del fabricante de la máquina o de terceros
	1500 - 1599	Parámetros para ciclos DEF-active del fabricante de la máquina o de terceros
	1600 - 1999	Parámetros para el Usuario
Parámetros QL		Los parámetros actúan únicamente localmente dentro de un programa
	0 - 499	Parámetros para el Usuario
Parámetros QR		Los parámetros actúan de forma duradera (remanente) sobre todos los programas en la memoria del TNC, incluso tras un fallo de la alimentación eléctrica
	0 - 499	Parámetros para el Usuario

Adicionalmente se dispone también de los parámetros **QS** (**S** significa cadena de texto), con los cuales también se pueden procesar textos en el TNC.

Tipo de parámetro	Rango del parámetro	Significado
Parámetros QS		Los parámetros actúan sobre todos los programas en la memoria del TNC
	0 - 99	Parámetros para el Usuario
	100 - 199	Parámetros para informaciones del sistema del TNC que pueden ser leídos por programas NC del usuario o por ciclos
	200 - 1199	Parámetro para ciclos de HEIDENHAIN
	1200 - 1399	Parámetros que, en ciclos del fabricante de la máquina o de terceros, sirven para retroalimentaciones al programa NC del usuario
	1400 - 1599	Parámetros para ciclos del fabricante de la máquina o de terceros
	1600 - 1999	Parámetros para el Usuario



La máxima seguridad posible para las aplicaciones se obtiene empleando en el programa NC exclusivamente las áreas de parámetros recomendadas para el usuario.

Tener en cuenta que la utilización indicada de las áreas de parámetros es recomendada por HEIDENHAIN, pero no se garantiza.

De todos modos, las funciones del fabricante de la máquina o de terceros pueden originar coincidencias con el programa NC del usuario. Para ello, tener en cuenta la información contenida en el manual de uso de la máquina o la documentación de terceros.

Programación: Parámetros Q

9.1 Principio y resumen de funciones

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. 16 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 255 caracteres.









El TNC asigna a ciertos parámetros Q y QS siempre los mismos datos automáticamente, p. ej., al parámetro Q **Q108** se le asigna el radio actual de la herramienta, ver " Parámetros Q preasignados", página 328.

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.

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:

Softkey	Grupo de funciones	Página
	Funciones matemáticas básicas	285
	Funciones angulares	287
	Condición si/entonces, salto	289
	Otras funciones	292
	Introducción directa de una fórmula	313
	Función para el mecanizado de contornos complejos	Véase el Modo de Empleo Ciclos



Al definir o asignar un parámetro Q, el TNC muestra las Softkeys Q, QL y QR. Mediante estas Softkeys, primero se selecciona el tipo de parámetro deseado y luego se introduce el número de parámetro. Si tiene conectado un teclado con USB, también se puede abrir directamente el diálogo para la introducción de la fórmula pulsando la tecla Q.

Programación: Parámetros Q

9.2 Familias de funciones – Parámetros Q en vez de valores numéricos

9.2 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

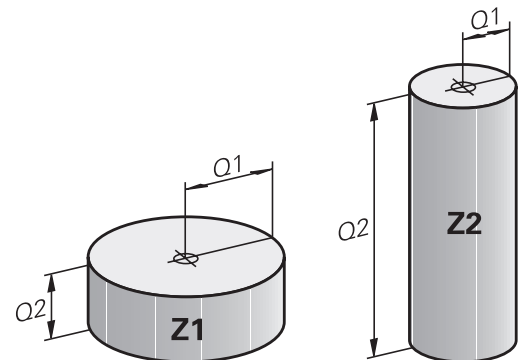
N150 D00 Q10 P01 +25 *	Asignación
...	Q10 contiene el valor 25
N250 G00 X +Q10 *	corresponde a G00 X +25

Para las familias de funciones, p. ej. se programan 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:	$Q1 = +10$ $Q2 = +50$



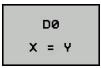
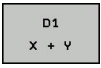
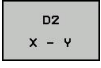

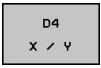
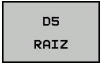
9.3 Describir contornos mediante funciones matemáticas

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

Softkey	Función
	D00: ASIGNACIÓN p. ej. D00 Q5 P01 +60 * asignar directamente el valor
	D01: SUMA p. ej. D01 Q1 P01 -Q2 P02 -5 * Formar y asignar la suma a partir de dos valores
	D02: RESTA 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 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


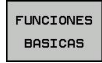
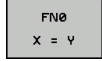
Los parámetros Q y los valores numéricos en las comparaciones pueden ser con o sin signo.

Programación: Parámetros Q

9.3 Describir contornos mediante funciones matemáticas

Programación de los tipos de cálculo básicos

Ejemplo 1

-  ▶ Seleccionar función de parámetro Q: Pulsar la tecla **Q**
-  ▶ Selección de funciones matemáticas básicas: Pulsar la Softkey **FUNCIONES BÁSICAS**.
-  ▶ Selección de la función de parámetro Q
ASIGNACION: Pulsar la Softkey **DO X=Y**

Frases de programa en el TNC


N17 D00 Q5 P01 +10 *

N17 D03 Q12 P01 +Q5 P02 +7 *


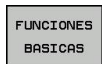
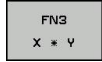
¿Nº DE PARAMETRO PARA EL RESULTADO?

-  ▶ 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 función de parámetro Q: Pulsar la tecla **Q**
-  ▶ Selección de funciones matemáticas básicas: Pulsar la Softkey **FUNCIONES BÁSICAS**.
-  ▶ Seleccionar la función de parámetro Q
MULTIPLICACIÓN: Pulsar la Softkey **D3 X * Y**.

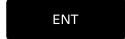
¿Nº DE PARAMETRO PARA EL RESULTADO?

-  ▶ 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**.

9.4 Funciones angulares

Definiciones

Seno: $\text{sen } \alpha = a / c$

Coseno: $\text{cos } \alpha = b / c$

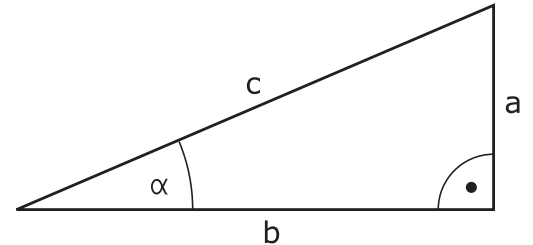
Tangente: $\text{Tan } \alpha = a / b = \text{sen } \alpha / \text{cos } \alpha$

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:

$a = 25 \text{ mm}$

$b = 50 \text{ mm}$

$$\alpha \arctan(a / b) = \arctan 0,5 = 26,57^\circ$$

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 trigonométricas aparecen cuando se pulsa la Softkey **FUNCIONES TRIGONOM.**. El TNC muestra las Softkeys que aparecen en la tabla de la parte inferior.

Softkey	Función
	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: RAÍZ CUADRADA DE UNA SUMA DE CUADRADOS p. ej. D08 Q10 P01 +5 P02 +4 * Formar la longitud a partir de dos valores y asignar
	D13: ÁNGULO p. ej. D13 Q20 P01 +10 P02 -Q1 * Determinar el ángulo con arctan a partir de dos lados o sen y cos del ángulo ($0 < \text{ángulo} < 360^\circ$) y asignar

Programación: Parámetros Q


9.5 Cálculos del círculo

9.5 Cálculos del círculo

Aplicación


Con las funciones para el cálculo de círculos, el TNC puede calcular mediante tres o cuatro puntos el punto central del círculo y el radio del mismo. El cálculo del círculo mediante cuatro puntos es más preciso.

Aplicación: estas funciones se pueden emplear, p. ej., cuando se quiere determinar mediante la función de palpación la posición y el tamaño del taladro o de un semicírculo.

Softkey	Función
	FN 23: calcular los DATOS DEL CIRCULO a partir de tres puntos del mismo p. ej. D23 Q20 P01 Q30

Los pares de coordenadas de tres puntos del círculo deben estar memorizados en el parámetro Q30 y en los siguientes cinco parámetros – aquí hasta Q35.

Entonces el TNC memoriza el punto central del círculo del eje principal (X con el eje de la hta. Z) en el parámetro Q20, el punto central del círculo del eje transversal (Y con el eje de la hta. Z) en el parámetro Q21 y el radio del círculo en el parámetro Q22.

Softkey	Función
	FN 24: Calcular los DATOS DEL CIRCULO a partir de cuatro puntos del mismo p. ej. D23 Q20 P01 Q30

Los pares de coordenadas de cuatro puntos del círculo deben estar memorizados en el parámetro Q30 y los siguientes siete parámetros – aquí hasta Q37.

Entonces, el TNC memoriza el punto central del círculo del eje principal (X con el eje de la hta. Z) en el parámetro Q20, el punto central del círculo del eje transversal (Y con el eje de la hta. Z) en el parámetro Q21 y el radio del círculo en el parámetro Q22.



Deberá tenerse en cuenta que **D23** y **D24** además del parámetro del resultado, también sobrescriben automáticamente los dos parámetros siguientes.

9.6 Decisiones condicionales con parámetros Q

Aplicación

En decisiones si/entonces el TNC compara un parámetro Q con otro parámetro Q o con un valor de montaje. Cuando se ha cumplido la condición, el TNC continua 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 260). 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 detrás de Label con %.





Salto 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:

Softkey	Función
	D09: SI IGUAL, SALTO p. ej. D09 P01 +Q1 P02 +Q3 P03 "UPCAN25" * Si ambos valores o parámetros son iguales, saltar al Label indicado
	D10: SI NO DEFINIDO, SALTO p. ej. D10 P01 +10 P02 -Q5 P03 10 * Si los dos valores o parámetros no son iguales, saltar al label indicado
	D11: SI SUPERIOR, SALTO p. p. D11 P01 +Q1 P02 +10 P03 5 * Si el primer valor o parámetro es superior al segundo valor o parámetro, saltar al label indicado
	D12: SI 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 indicado

Programación: Parámetros Q

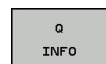
9.7 Controlar y modificar parámetros Q

9.7 Controlar y modificar parámetros Q

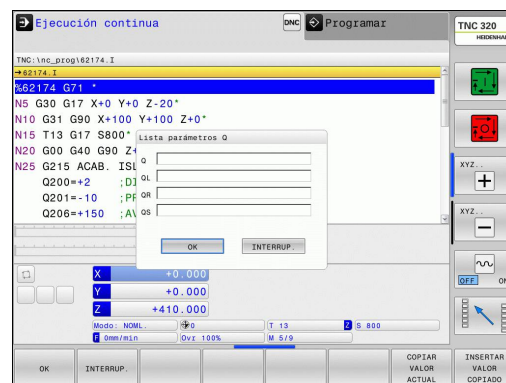
Procedimiento

Se pueden controlar y también modificar parámetros Q en todos los modos de funcionamiento.

- ▶ En caso necesario, interrupción de la ejecución del programa (p. ej., pulsando la tecla externa STOP y la Softkey **STOP INTERNO**) o bien parando el Test del programa



- ▶ Llamada 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 se desea modificar el valor, pulsar la Softkey **EDITAR CAMPO ACTUAL**, introducir el nuevo valor y confirmar con la tecla **ENT**
- ▶ Si no se desea modificar el valor, entonces pulsar 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.

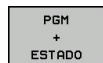
Si se desea controlar o modificar parámetros locales, globales o de cadena, pulsar la softkey **VISUALIZAR PARÁMETRO Q QL QR QS**. El TNC muestra entonces el tipo de parámetro correspondiente. Las funciones anteriormente descritas también son válidas.

En todos los modos de funcionamiento (A excepción del modo de funcionamiento **Programación**), se pueden mostrar los parámetros Q en la visualización de estados adicional.

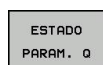
- ▶ En caso necesario, interrupción de la ejecución del programa (pulsando p. ej., la tecla externa STOP y la Softkey **STOP INTERNO**) o bien parando el Test del programa



- ▶ Llamar a la barra de Softkeys para la subdivisión de la pantalla



- ▶ Seleccionar la representación de pantalla con la visualización del estado 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 DE PARÁMETROS Q**: El TNC abre una ventana de superposición
- ▶ Definir para cada tipo de parámetro (Q, QL, QR, QS) los números de parámetros que se desea controlar. Los parámetros Q individuales se separan con una coma, los parámetros Q consecutivos se unen con un guión, p. ej., 1,3,200-208. El campo de introducción por cada tipo de parámetro comprende 132 caracteres.



La visualización en la pestaña **QPARA** contiene siempre ocho decimales. El resultado de $Q1 = \text{COS}89.999$ lo muestra el control numérico por ejemplo como 0.00001745. Los valores muy grandes o los muy pequeños los indica el control numérico en forma exponencial. El resultado de $Q1 = \text{COS} 89.999 * 0.001$ lo indica el control numérico como +1.74532925e-08, correspondiendo e-08 al factor 10^{-8} .

Programación: Parámetros Q

9.8 Funciones adicionales

9.8 Funciones adicionales

Resumen

Pulsando la Softkey **FUNCIONES DIVERSAS**, aparecen otras funciones. El TNC muestra los siguientes Softkeys:

Softkey	Función	Página
D14 ERROR=	D14 Emitir mensajes de error	293
D16 F-PRINT	D16 Emitir textos o valores de parámetros Q formateados	297
D18 LEER DATOS SIS	D18 Leer datos del sistema	301
D19 PLC=	D19 Entrega de los valores al PLC	311
D20 ESPERAR A	D20 Sincronizar NC y PLC	311
D29 PLC LIST=	D29 Entrega de hasta ocho valores al PLC	312
D37 EXPORT	D37 Exportar parámetros Q o parámetros QS locales en un programa que está llamando	312
ABRIR TABLA D26	D26 Abrir una tabla de libre definición	371
ESCRIBIR TABLA D27	D27 Escribir en una tabla de libre definición	372
LEER TABLA D28	D28 Leer de una tabla de libre definición	373

D14: Emitir avisos de error

Con la función **D14** se pueden emitir de forma controlada en el programa avisos de error predeterminados por el fabricante de la máquina o por HEIDENHAIN: si durante la ejecución o el test de un programa se llega a una frase que contenga **D14**, el TNC interrumpe dicha ejecución o test y emite un aviso. A continuación se deberá iniciar de nuevo el programa. Véase el número de error en la tabla.

Números de error	Diálogo estándar
0 ... 999	Diálogo que depende de la máquina
1000 ... 1199	Avisos de error internos (véase tabla)

Ejemplo de frase NC

El TNC debe emitir un aviso memorizado en el número de error 1000

N180 D14 P01 1000 *

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

Programación: Parámetros Q

9.8 Funciones adicionales

Número de error	Texto
1022	Redondeo no definido
1023	Radio de redondeo demasiado grande
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°
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 2° 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.

Número de error	Texto
1058	TCHPROBE 425: Error cota máxima
1059	TCHPROBE 425: Error cota mínima
1060	TCHPROBE 426: Error cota máxima
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

Programación: Parámetros Q

9.8 Funciones adicionales

Número de error	Texto
1093	Número herramienta no permitido
1094	Nombre herramienta no permitido
1095	Opción de software inactiva
1096	Imposible restaurar cinemática
1097	Función no permitida
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.

D16 – Emitir textos y valores de parámetros Q formateados



Con **D16**, desde el programa NC se pueden emitir también los mensajes que se quiera en la pantalla. Dichos mensajes son mostrados por el TNC en una ventana superpuesta.

Con la función **D16** se pueden emitir valores de parámetros Q y textos formateados. Al emitir valores, el TNC memoriza los datos en el fichero definido en la frase **D16**. El tamaño máximo del fichero emitido es de 20 Kilobytes

Para emitir el texto formateado y los valores de los parámetros Q, se elabora un fichero de texto con el editor de textos del TNC, en el cual se determinan los formatos y los parámetros Q a emitir.

Ejemplo de un fichero de texto que determina el formato de emisión:

"RESULTADO DE LA MEDICIÓN PUNTO DE GRAVEDAD DE LA RUEDA DE PALETS";

"FECHA: %02d.%02d.%04d", DAY, MONTH, YEAR4;

"HORA: %02d:%02d:%02d", HOUR, MIN, SEC;

"CIFRA DE LOS VALORES DE MEDICIÓN: = 1";

"X1 = %9.3LF", Q31;

"Y1 = %9.3LF", Q32;

"Z1 = %9.3LF", Q33;

Para elaborar ficheros de texto se emplean las siguientes funciones formateadas:

Signos especiales	Función
""	Determinar el formato de la emisión de textos y variables entre comillas
%9.3LF	Determinar el formato para los parámetros Q 9 dígitos en total (incl. el punto decimal), de ellos 3 posiciones detrás de la coma, Long, Floating (nº decimal)
%S	Formato para variables de texto
%d	Formato para número entero (Integer)
,	Signo de separación entre el formato de emisión y el parámetro
;	Carácter de final de frase, finaliza una línea
\n	Salto de línea

Programación: Parámetros Q

9.8 Funciones adicionales

Para poder emitir diferentes informaciones junto al fichero de protocolos, se dispone de las siguientes funciones:

Palabra clave	Función
CALL_PATH	Emitir el nombre del camino de búsqueda, en el cual se encuentra la función FN16. Ejemplo: "Programa de medición: %S",CALL_PATH;
M_CLOSE	Cierra el fichero, en el cual se escribe con FN16. Ejemplo: M_CLOSE;
M_APPEND	Con una nueva emisión, el protocolo será anexado al protocolo existente. Ejemplo: M_APPEND;
M_APPEND_MAX	Con una nueva emisión, el protocolo se añade al protocolo ya existente hasta que se haya rebasado el tamaño máximo del fichero a indicar en kilobytes. Ejemplo: M_APPEND_MAX20;
M_TRUNCATE	Con una nueva emisión sobrescribe el protocolo. Ejemplo: M_TRUNCATE;
L_ENGLISH	Emitir texto solo en idioma inglés
L_GERMAN	Emitir texto solo en idioma alemán
L_CZECH	Emitir texto solo en idioma checo
L_FRENCH	Emitir texto solo en idioma francés
L_ITALIAN	Emitir texto solo en idioma italiano
L_SPANISH	Emitir texto solo en idioma español
L_SWEDISH	Emitir texto solo en idioma sueco
L_DANISH	Emitir texto solo en idioma danés
L_FINNISH	Emitir texto solo en idioma finlandés
L_DUTCH	Emitir texto solo en idioma holandés
L_POLISH	Emitir texto solo en idioma polaco
L_PORTUGUE	Emitir texto solo en idioma portugués
L_HUNGARIA	Emitir texto solo en idioma húngaro
L_SLOVENIAN	Emitir texto solo en idioma esloveno
L_ALL	Visualización de texto independientemente del idioma de diálogo

Palabra clave	Función
HOUR	Número de horas del tiempo real
MIN	Número de minutos del tiempo real
SEC	Número de segundos del tiempo real
DAY	Día del tiempo real
MONTH	Mes como número en tiempo real
STR_MONTH	Mes como abreviatura de string en tiempo real
YEAR2	Número del año con dos posiciones del tiempo real
YEAR4	Número del año con cuatro posiciones del tiempo real

Para activar la emisión se programa D16 en el programa de mecanizado:

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A/ TNC:\PROT1.TXT
```

El TNC generará el fichero PROT1.TXT:

PROTOCOLO MEDICIÓN CENTRO GRAVEDAD RUEDA PALETS

FECHA: 27.09.2014

HORA: 8:56:34

NUMERO DE VALORES DE MEDICION : = 1

X1 = 149,360

Y1 = 25,509

Z1 = 37,000



Si en el programa varias veces se emite el mismo fichero, el TNC colgará todos los textos dentro del fichero destino detrás de los textos ya emitidos.

Si en el programa se emplea varias veces **D16**, el TNC memoriza todos los textos en el fichero que se ha fijado en la función **D16**. La emisión del fichero se realiza cuando el TNC lee la frase , cuando se pulsa la tecla de parada NC o cuando se cierra el fichero con . Programar en la frase **D16** el fichero de Formato y el fichero de Protocolo respectivo con la extensión del tipo de fichero

Si como ruta del fichero de Protocolo se introduce únicamente el nombre del fichero, entonces el TNC memorizará el fichero de Protocolo en el directorio en el que esté el programa NC con la función **D16**

En los parámetros de usuario y (test de programa) se puede definir una ruta estándar para la emisión de ficheros de protocolo.

Programación: Parámetros Q

9.8 Funciones adicionales

Emitir avisos en pantalla

También puede utilizarse la función **D16** para emitir cualquier mensaje desde el programa NC en una ventana superpuesta en la pantalla. De esta manera pueden visualizarse de forma sencilla textos de ayuda largos en cualquier punto en el programa, antes de que el usuario actuará de forma inmediata. También pueden enviarse contenidos de parámetros Q, si el fichero de descripción del protocolo contiene las indicaciones correspondientes.

Para que aparezca el aviso en la pantalla del TNC debe introducirse únicamente **SCREEN** como nombre del fichero de protocolo.

```
N90 D16 P01 TNC:MASKE\MASKE1.A/SCREEN:
```

Si el aviso tuviera más líneas que las se representan en la ventana superpuesta, puede avanzarse en el texto con las teclas cursoras.

Para cerrar la ventana superpuesta. Pulsar la tecla **CE**. A fin de cerrar la ventana mediante un comando de programa, programar la siguiente frase NC:

```
N90 D16 P01 TNC:MASKE\MASKE1.A/SCLR:
```



Si en el programa varias veces se emite el mismo fichero, el TNC colgará todos los textos dentro del fichero destino detrás de los textos ya emitidos.

Salida externa de avisos

Con la función **D16** se pueden guardar los ficheros de Protocolo también externamente.

Indicar el nombre completo de la ruta de destino en la función **D16**

```
N90 D16 P01 TNC:MSK\MSK1.A / PC325:\LOG\PRO1.TXT
```



Si en el programa varias veces se emite el mismo fichero, el TNC colgará todos los textos dentro del fichero destino detrás de los textos ya emitidos.

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, ID	Número	Índice	Significado
Información sobre el programa, 10	3	-	Número del ciclo de mecanizado activo
	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 que se saltará en M2/M30, en lugar de finalizar el programa actual; 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: 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: Error de servidor actúa con normalidad.
Estado de la máquina, 20	1	-	Número de la herramienta activa
	2	-	Número de la herramienta preparada
	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
	10	-	Índice de la herramienta preparada
	11	-	Índice de la herramienta activada
Datos de canal, 25	1	-	Número de canal

Programación: Parámetros Q

9.8 Funciones adicionales

Nombre de grupo, ID	Número	Índice	Significado
Parámetro de ciclo, 30	1	-	Distancia de seguridad del ciclo de mecanizado activo
	2	-	Profundidad de taladrado / profundidad de fresado del ciclo de mecanizado activo
	3	-	Profundidad de pasada del ciclo de mecanizado activo
	4	-	Avance de aproximación de profundidad del ciclo de mecanizado activo
	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 activo
	11	-	Sentido de giro del ciclo de mecanizado activo
	12	-	Tiempo de espera del ciclo de mecanizado activo
	13	-	Paso de rosca ciclos 17, 18
	14	-	Sobremedida de acabado del ciclo de mecanizado activo
	15	-	Ángulo de desbaste del ciclo de mecanizado activo
	21	-	Ángulo de palpación
	22	-	Recorrido de palpación
	23	-	Avance de palpación
Estado modal, 35	1	-	Dimensionamiento: 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 de herramienta	Longitud de herramienta
	2	Nº de herramienta	Radio de herramienta
	3	Nº de herramienta	Radio de la hta. R2
	4	Nº de herramienta	Sobremedida de la longitud de la herramienta DL
	5	Nº de herramienta	Sobremedida del radio de la herramienta DR
	6	Nº de herramienta	Sobremedida del radio de la herramienta DR2

Nombre de grupo, ID	Número Índice	Significado
	7 N° de herramienta	Bloqueo de la herramienta (0 ó 1)
	8 N° de herramienta	Número de la herramienta gemela
	9 N° de herramienta	Máximo tiempo de vida TIME1
	10 N° de herramienta	Máximo tiempo de vida TIME2
	11 N° de herramienta	Tiempo de vida actual CUR. TIME
	12 N° de herramienta	Estado del PLC
	13 N° de herramienta	Máxima longitud de la cuchilla LCUTS
	14 N° de herramienta	Máximo ángulo de profundización ANGLE
	15 N° de herramienta	TT: N° de cuchillas CUT
	16 N° de herramienta	TT: Tolerancia de desgaste de la longitud LTOL
	17 N° de herramienta	TT: Tolerancia de desgaste del radio RTOL
	18 N° de herramienta	TT: Sentido de giro DIRECT (0=positivo/-1=negativo)
	19 N° de herramienta	TT: Desvío del plano R-OFFS
	20 N° de herramienta	TT: Desvío de la longitud L-OFFS
	21 N° de herramienta	TT: Tolerancia de rotura de la longitud LBREAK
	22 N° de herramienta	TT: Tolerancia de rotura del radio RBREAK
	23 N° de herramienta	Valor PLC
	25 N° de herramienta	Desviación del centro del palpador Eje secundario CAL OF ₂
	26 N° de herramienta	Angulo de cabezal en la calibración (CAL-ANG)
	27 N° de herramienta	Tipo de herramienta para la tabla de posiciones
	28 N° de herramienta	Velocidad máxima NMAX
	32 N° de herramienta	Ángulo de punta TANGLE
	34 N° de herramienta	Retirar permite LIFTOFF (0 = Sí, 1 = No)

Programación: Parámetros Q

9.8 Funciones adicionales

Nombre de grupo, ID	Número	Índice	Significado
	35	Nº de herramienta	Radio de tolerancia de desgaste R2TOL
	37	Nº de herramienta	Línea correspondiente en la tabla del sistema de palpación
	38	Nº de herramienta	Marca de tiempo de la última utilización
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
Posición de la herramienta, 52	1	Nº de herramienta	Número de posición P
	2	Nº de herramienta	Número de almacén

Nombre de grupo, 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 de la herramienta DR2
	8	-	Índice de herramienta
	9	-	Avance activado
Valores programados directamente después de TOOL DEF, 61	1	-	Número de la 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

Programación: Parámetros Q

9.8 Funciones adicionales

Nombre de grupo, ID	Número	Índice	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	Eje B
		6	Eje C
		7	Eje U
		8	Eje V
		9	Eje W

Nombre de grupo, ID	Número	Índice	Significado
Margen de desplazamiento, 230	2	1 bis 9	Final de carrera de software negativo eje 1 a 9
	3	1 bis 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

Programación: Parámetros Q

9.8 Funciones adicionales

Nombre de grupo, ID	Número	Índice	Significado
Palpador digital TS, 350	50	1	Tipo sistema palpación
		2	Línea en la tabla del palpador
	51	-	Longitud activa
		52	1
		2	Radio de redondeo
		53	1
	2		Desvío del centro del eje auxiliar
	54	-	Ángulo de la orientación del cabezal en grados (desvío del centro)
		55	1
	2		avance de medición
	56	1	Campo máximo de de medición
		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
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 del husillo
78	-	Dirección de palpación	

Nombre de grupo, ID	Número	Índice	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 herramienta R
	3	-	Radio de la herramienta R2
	4	-	Sobremedida de la longitud de la herramienta DL
	5	-	Sobremedida del radio de la herramienta DR
	6	-	Sobremedida del radio de la herramienta DR2
	7	-	Herramienta bloqueada TL 0 = sin bloquear, 1 = bloqueada
	8	-	Número de la herramienta gemela RT
	9	-	Máximo tiempo de vida TIME1

Programación: Parámetros Q

9.8 Funciones adicionales

Nombre de grupo, ID	Número	Índice	Significado
	10	-	Máximo tiempo de vida TIME2
	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 DIRECT 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 aproximación: 0 = Comportamiento estándar 1 = Radio activo, distancia de seguridad cero
	2	-	0 = Monitorización de palpador OFF 1 = Monitorización de palpador ON
	4	-	0 = Vástago palpador no desviado 1 = Vástago palpador desviado
	8	-	Ángulo actual de cabezal
Estado del procesamiento, 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
	31	-	Corrección del radio en MDI con frases de desplazamiento paralelas al eje permitida 0 = no permitida, 1 = permitida

Ejemplo: Asignar el valor del factor de escala activado del eje Z a Q25

N55 D18 Q25 ID210 NR4 IDX3

D19: Entregar valores al PLC

¡Esta función solo se puede emplear de acuerdo con el constructor de la máquina!

Con la función **D19** se pueden emitir hasta dos valores numéricos o parámetros Q al PLC.

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**.

Siempre se puede utilizar la función **SYNC** si por ej., se lee a través del sistema de datos **D18**, que necesita de una sincronización en 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 precálculo interno, leer posición actual del eje X

```
N32 D20 SYNC
```

```
N33 D18 Q1 ID270 NR1 IDX1
```

Programación: Parámetros Q

9.8 Funciones adicionales

D29 – Entregar valores al PLC



¡Esta función solo se puede emplear de acuerdo con el constructor de la máquina!

Con la función **D29** se pueden transmitir hasta ocho valores numéricos o parámetros Q al PLC.

D37 - EXPORT



¡Esta función solo se puede emplear de acuerdo con el constructor de la máquina!















La función **D37** se necesita para generar ciclos propios y para incluirlos en el TNC.

9.9 Introducción directa de una fórmula

Introducción de la fórmula


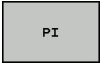




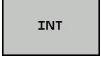
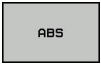


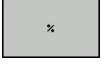
Mediante Softkeys se pueden programar directamente en el programa de mecanizado, fórmulas matemáticas con varias operaciones de cálculo.

Las fórmulas de vinculación matemática aparecen pulsando la Softkey **FORMULA**. El TNC muestra las siguientes Softkeys en varias barras:

Softkey	Función de lógica
	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. $Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)$
	Elevar al cuadrado (ingl. square) p. ej., $Q15 = SQ 5$
	Extraer raíz cuadrada (ingl. square root) p. ej., $Q22 = SQRT 25$
	Seno de un ángulo p. ej., $Q44 = SIN 45$
	Coseno de un ángulo p. ej., $Q45 = COS 45$
	Tangente de un ángulo p. ej., $Q46 = TAN 45$
	Arcoseno Función inversa del seno; Definir el ángulo según la relación cateto opuesto/hipotenusa p. ej., $Q10 = ASIN 0,75$
	Arcocoseno Función inversa del coseno; Definir el ángulo según la relación cateto contiguo/hipotenusa p. ej., $Q11 = ACOS Q40$
	Arcotangente Función inversa de la tangente; Definir el ángulo según la relación cateto opuesto/cateto contiguo p. ej., $Q12 = ATAN Q50$

Programación: Parámetros Q

9.9 Introducción directa de una fórmula

Softkey	Función de lógica
	Potenciación p. ej., Q15 = 3^3
	Constante PI (3,14159) p. ej., Q15 = PI
	Determinar el logaritmo natural (LN) de un número en base 2,7183 p. ej., Q15 = LN Q11
	Hallar el logaritmo de un número, en base 10 p. ej., Q33 = LOG Q22
	Función exponencial, 2,7183 elevado a n p. ej., Q1 = EXP Q12
	Negación (Multiplicación por -1) p. ej., Q2 = NEG Q1
	Redondear decimales Formar número entero p. ej., Q3 = INT Q42
	Configurar el valor absoluto de un número p. ej., Q4 = ABS Q22
	Redondear dígitos antes de la coma, de un número Fraccionar p. ej., Q5 = FRAC Q23
	Comprobar el signo de un número p. ej., Q12 = SGN Q50 Cuando el valor de retorno Q12 = 1, entonces Q50 >= 0 Cuando el valor de retorno Q12 = -1, entonces Q50 < 0
	Cálculo del valor de módulo (Resto de la división) p. 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



$$a * (b + c) = a * b + a * c$$

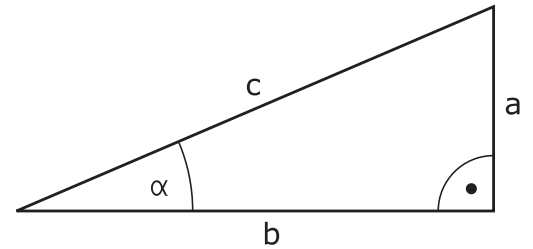
Programación: Parámetros Q

9.9 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 barra de Softkeys y seleccionar la función arcotangente.
- ▶  Conmutar la barra de Softkeys y abrir paréntesis.
- ▶  Conmutar la barra 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.
- ▶  Cerrar paréntesis y finalizar la introducción de la fórmula.
- ▶  Pulsar la tecla Q en el teclado ASCII .

Ejemplo de frase NC

N10 Q25 = ATAN (Q12/Q13)

9.10 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. Dichas cadenas de caracteres pueden emitirse, por ejemplo, mediante la función **D16**, 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 255 caracteres a un parámetro de cadena de texto. 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 280).

En las funciones de parámetros Q **STRING FORMEL** y **FORMEL** se encuentran diferentes funciones para el procesamiento de parámetros de cadenas de texto.

Softkey	Funciones de la FÓRMULA DE CADENAS DE TEXTO	Página
STRING	Asignar parámetro de cadena de texto	318
	Parámetros de cadenas de texto en serie	318
TOCHAR	Convertir un valor numérico en un parámetro de cadena de texto	319
SUBSTR	Copiar una cadena de texto parcial desde un parámetro de cadena de texto	320
Softkey	Funciones de cadena de texto en la función FÓRMULA	Página
TONUMB	Convertir un parámetro de cadena de texto en un valor numérico	321
INSTR	Comprobación de un parámetro de cadena de texto	322
STRLEN	Calcular longitud de un parámetro de cadena de texto	323
STRCOMP	Comparar orden alfabético	324







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.

Programación: Parámetros Q

9.10 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**.





-  ▶ Visualizar la barra de Softkeys con funciones especiales
-  ▶ Abrir el menú de funciones
-  ▶ Seleccionar funciones de cadenas de texto
-  ▶ Seleccionar la función **DECLARE STRING**

Ejemplo de frase NC

```
N30 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.

-  ▶ Visualizar la barra de Softkeys con funciones especiales
-  ▶ Abrir el menú de funciones
-  ▶ 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 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 muestra el símbolo de interconexión ||
- ▶ Confirmar con la tecla **ENT**
- ▶ Introducir el número de parámetro de cadena de texto, en el cual está memorizada la **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 barra de Softkeys con funciones especiales

FUNCIONES
PROGRAMA

- ▶ Abrir el menú de funciones

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 )
```

Programación: Parámetros Q

9.10 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.

SPEC
FCT

- ▶ Visualizar la barra de Softkeys con funciones especiales

FUNCIONES
PROGRAMA

- ▶ Abrir el menú de funciones

FUNCIONES
STRING

- ▶ Seleccionar funciones de cadenas de texto

FORMULA
STRING

- ▶ 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**

SUBSTR

- ▶ 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

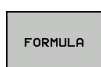
La función **TONUMB** convierte un parámetro de cadena de texto en un valor numérico. El valor a convertir debe constar solamente de valores numéricos.



El parámetro QS a convertir solo puede contener un valor numérico, de lo contrario el TNC emite un aviso de error.



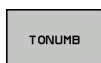
- ▶ Seleccionar funciones de parámetros Q



- ▶ 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 barra 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**

Ejemplo: convertir el parámetro de cadena de texto QS11 en un parámetro numérico Q82










```
N37 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )
```

Programación: Parámetros Q

9.10 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 para el resultado y confirmar con la tecla **ENT** El TNC guarda en el parámetro el punto de comienzo del texto a buscar
-  ▶ Conmutar la barra 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 de la cadena de texto buscada (el recuento empieza en este caso por 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 barra de Softkeys
-  ▶ Seleccionar la función para calcular la longitud de texto de un parámetro de cadena de texto
-  ▶ 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 )
```

Programación: Parámetros Q

9.10 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 barra 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 la 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:

Símbolo	Tipo	Significado	Ejemplo
	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 parámetros de la máquina	displaySpindleErr
	Índice	Índice de lista de un parámetro de máquina (si existe)	[0]



Se puede modificar la visualización de los parámetros existentes, cuando se encuentran en el editor de configuraciones para los parámetros de usuario. 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

Programación: Parámetros Q

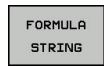
9.10 Parámetro de cadena de texto

Leer una cadena de texto de un parámetro de máquina

Guardar el contenido de un parámetro de máquina como cadena de texto dentro de un parámetro QS:



- ▶ Pulsar tecla **Q**



- ▶ 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)	Seleccionar 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
```

N10 DECLARE STRINGQ\$11 = "CH_NC"	Asignar parámetro de cadena de texto para Key
N20 DECLARE STRINGQ\$12 = "CFGGEOCYCLE"	Asignar parámetro de cadena de texto para entidad
N30 DECLARE STRINGQ\$13 = "POCKETOVERLAP"	Asignar parámetro de cadena de texto para nombre de parámetro
N40 Q50 = CFGREAD(KEY_Q\$11 TAG_Q\$12 ATR_Q\$13)	Seleccionar parámetro de máquina

Programación: Parámetros Q

9.11 Parámetros Q preasignados

9.11 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 de la herramienta R (tabla de herramientas o frase **G99**)
- Valor delta DR de la tabla de htas.
- Valor delta DR de la frase **T**



El TNC 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 cajas.

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 memoriza la longitud activa de la herramienta también después de una interrupción de corriente.

Programación: Parámetros Q

9.11 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

Programación: Parámetros Q

9.11 Parámetros Q preasignados

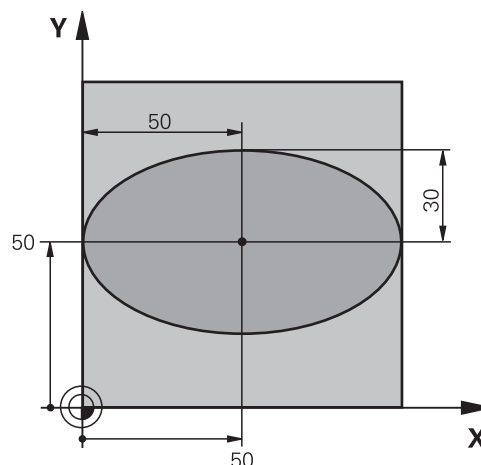
Medición de herramienta con láser BLUM	Valor del parámetro
Reservado	Q190
Reservado	Q191
Reservado	Q192
Reservado	Q193
Reservado para uso interno	Valor del parámetro
Marca para ciclos	Q195
Marca para ciclos	Q196
Marca para ciclos (figuras de mecanizado)	Q197
Número del último ciclo de medición activo	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

9.12 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

Programación: Parámetros Q

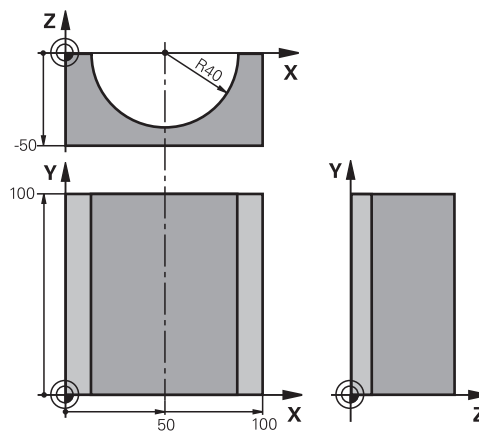
9.12 Ejemplos de programación

N270 G00 G40 X+Q21 Y+Q22 M3 *	Llegada al punto inicial en el plano
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

Programación: Parámetros Q

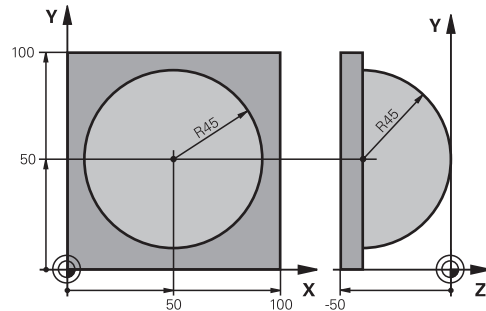
9.12 Ejemplos de programación

N280 G00 G40 X+0 Y+0 *	Posicionamiento previo en el plano en el centro del cilindro
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

Programación: Parámetros Q

9.12 Ejemplos de programación

N320 G11 G40 R+Q26 H+Q8 FQ12 *	Posicionamiento previo en el plano
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 *	

10

**Programación:
Funciones
auxiliares**

Programación: Funciones auxiliares

10.1 Funciones auxiliares M e introducir STOPP

10.1 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 por medio de 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 solo 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 una interrupción en la ejecución del programa: pulsar la tecla **STOP**
- ▶ Introducir la función auxiliar **M**

Ejemplo de frases NC

N87 G38 M6

Funciones auxiliares para el control de la ejecución del programa, cabezal y refrigerante 10.2

10.2 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			■

Programación: Funciones auxiliares

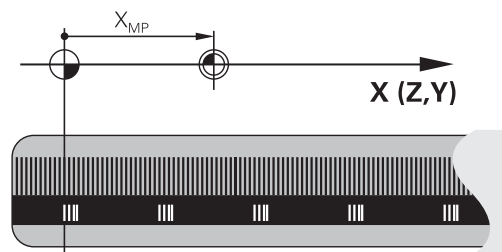
10.3 Funciones auxiliares para datos de coordenadas

10.3 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)
- Aproximación a posiciones fijas de la máquina (p. ej., posición de cambio de herramienta)
- fijar un punto de referencia en la pieza

El fabricante 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 433.

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 del estado se conecta la visualización de coordenadas a REF, ver "Visualizaciones del estado", página 70

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.

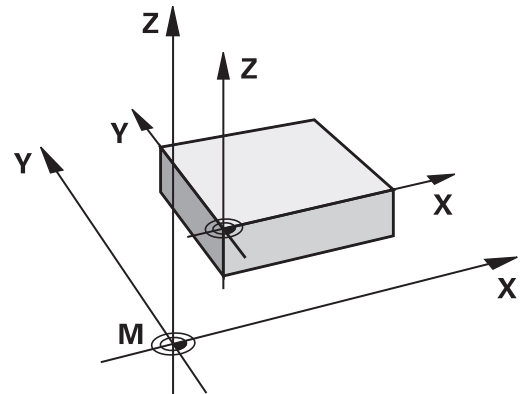
M91 y M92 se activan al inicio de la frase.

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 "Representar la pieza en bruto en el espacio de trabajo", página 486.

10.3 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.

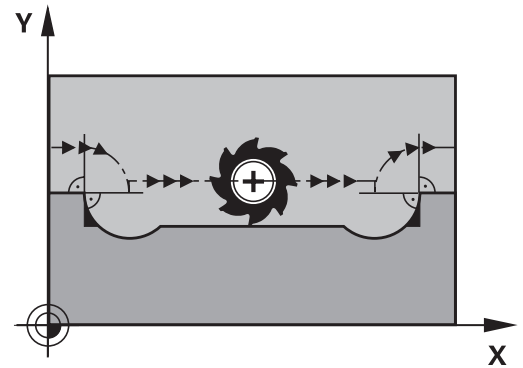
10.4 Funciones auxiliares para el comportamiento de la trayectoria

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

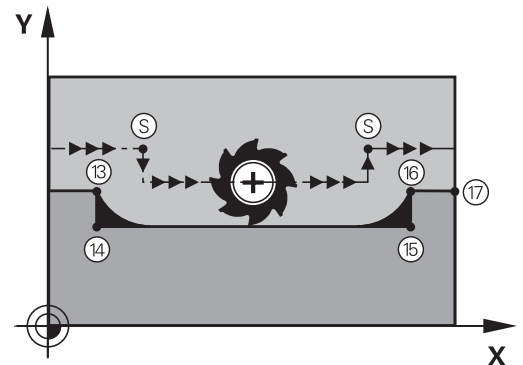
El TNC interrumpe en dichas posiciones la ejecución del programa y emite el aviso de error "Radio de herramienta muy grande".



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 350!

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

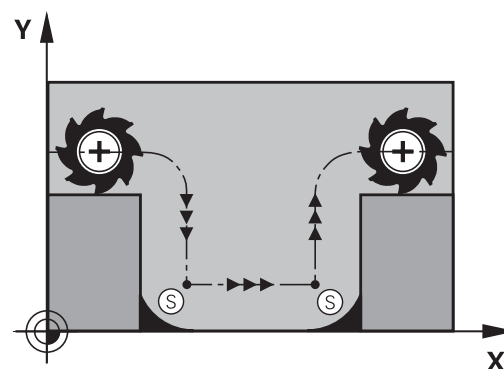
10.4 Funciones auxiliares para el comportamiento de la trayectoria

Mecanizado completo de esquinas abiertas del contorno: M98

Comportamiento estándar

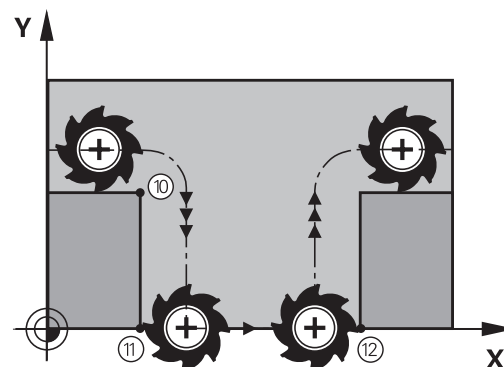
El TNC calcula en las esquinas interiores el punto de intersección de las trayectorias de fresado y desplaza la herramienta a partir de dicho punto en una nueva dirección.

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

10.4 Funciones auxiliares para el comportamiento de la trayectoria

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.

Programación: Funciones auxiliares

10.4 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 345) 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

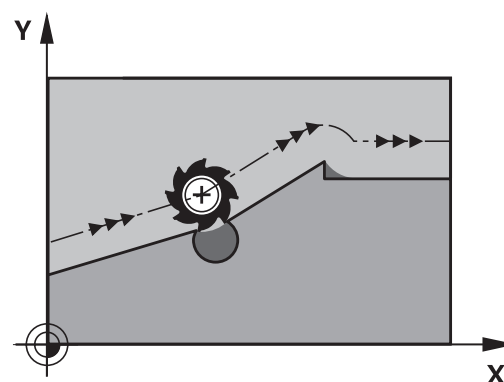
Cuando se introduce M120 en una frase de posicionamiento, el TNC sigue el diálogo para dicha frase y pregunta por el número de frases precalculadas LA.

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.
- Cuando se llega al contorno tangencialmente se debe utilizar la función APPR LCT; la frase con APPR LCT sólo puede contener las coordenadas del plano de mecanizado
- Cuando se sale tangencialmente del contorno se utiliza la función DEP LCT; la frase con DEP LCT sólo puede 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

Programación: Funciones auxiliares

10.4 Funciones auxiliares para el comportamiento de la trayectoria

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 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!

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 413. 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.

Programación: Funciones auxiliares

10.4 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 Ejecución frase a frase y Ejecución continua tal como está fijado 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.



¡Atención: Peligro de colisión!

Cuando con la ayuda de la función de superposición del volante M118 **M118** se modifica la posición de un eje de giro y, a continuación, se ejecuta **M140**, en el movimiento de retroceso el TNC ignora los valores superpuestos.

De este modo, en máquinas con ejes de giro en la cabeza pueden originarse movimientos indeseados o colisiones.

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.

10.4 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 160

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.

10.4 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

```
G01 X... Y... RL M197 DL0.876
```

11

**Programación:
Funciones
especiales**

Programación: Funciones especiales

11.1 Resumen funciones especiales

11.1 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 364
Trabajar con tablas de libre definición	página 368

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.

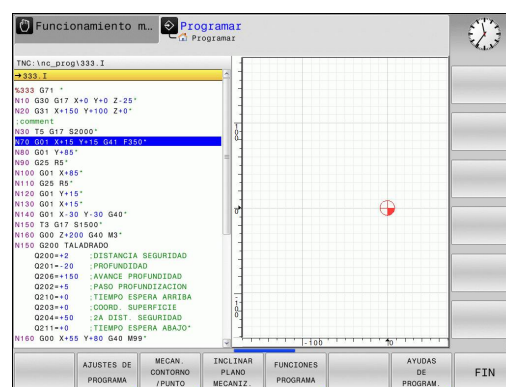
Menú principal Funciones especiales SPEC FCT

SPEC FCT ▶ Seleccionar funciones especiales

Softkey	Función	Descripción
AJUSTES DE PROGRAMA	Definir especificaciones del programa	página 361
MECAN. CONTORNO /PUNTO	Funciones para mecanizados de contorno y de puntos	página 361
INCLINAR PLANO MECANIZ.	Definir función PLANE	página 382
FUNCIONES PROGRAMA	Definir las diferentes funciones en DIN/ISO	página 362
AYUDAS DE PROGRAM.	Ayudas de programación	página 127



Después de pulsar la tecla **SPEC FCT**, con la tecla **GOTO** se puede abrir la ventana de selección **smartSelect**. El TNC muestra un resumen de estructura con todas las funciones disponibles. La estructura en forma de árbol permite una navegación rápida con el cursor o con el ratón y la selección de funciones. En la ventana a la derecha, el TNC muestra las ayudas online para las funciones correspondientes.

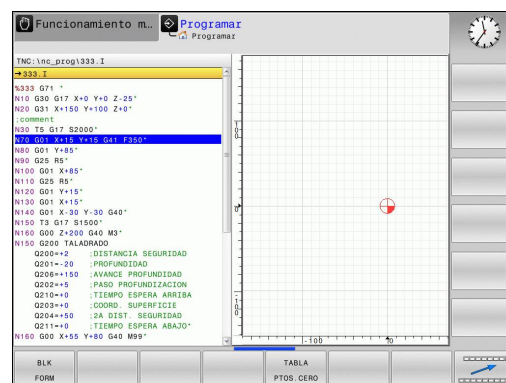


Menú Especificaciones del programa

AJUSTES DE
PROGRAMA

- Seleccionar el menú Especificaciones del programa

Softkey	Función	Descripción
BLK FORM	Definición de la pieza en bruto	página 90
TABLA PTOS.CERO	Seleccionar la tabla de puntos cero	Véase el Modo de Empleo Ciclos

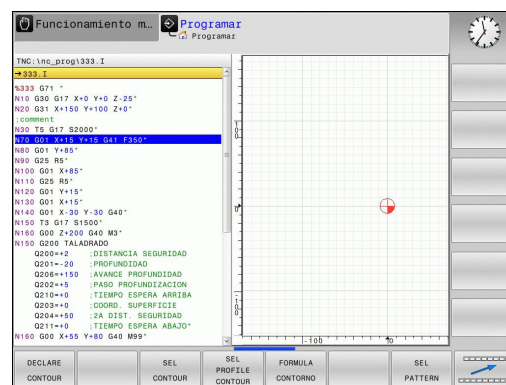


Menú Funciones para mecanizados de contorno y de puntos

MECAN.
CONTORNO
/PUNTO

- Seleccionar menú para funciones para mecanizados de contorno y de puntos

Softkey	Función	Descripción
DECLARE CONTOUR	Asignar la descripción del contorno	Véase el Modo de Empleo Ciclos
SEL CONTOUR	Seleccionar la definición del contorno	Véase el Modo de Empleo Ciclos
FORMULA CONTOURNO	Definir una fórmula compleja del contorno	Véase el Modo de Empleo Ciclos
SEL PATTERN	Seleccionar fichero de puntos con posiciones de mecanizado	Véase el Modo de Empleo Ciclos



11 Programación: Funciones especiales

11.1 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

Softkey	Función	Descripción
FUNCIONES STRING	Definir las funciones de cadenas de texto	página 317
FUNCTION FEED	Definir el tiempo de espera	página 374
DIN/ISO	Definir las funciones DIN/ISO	página 363
INSERTAR COMENTARIO	Insertar comentario	página 129

11.2 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	

Programación: Funciones especiales

11.3 Crear ficheros de texto

11.3 Crear ficheros de texto

Aplicación

En el TNC se pueden elaborar y retocar textos con un editor de textos. Sus aplicaciones típicas son:






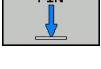
- Memorizar valores prácticos como documentos
- Documentar procesos de mecanizado
- Elaborar procesos de fórmulas

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 modo de funcionamiento **Programación**
- ▶ 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 como p. ej., un programa de mecanizado.

Softkey	Movimientos del cursor
	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**

Softkey	Función
BORRAR LINEA	Borrar y memorizar una línea
BORRAR PALABRA	Borrar y memorizar una palabra
BORRAR CARACT.	Borrar y memorizar el signo
INSERTAR LINEA / PALABRA	Añadir la línea o palabra después de haberse borrado

Programación: Funciones especiales

11.3 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 carácter en el que 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:

Softkey	Función
BLOCK RE- CORTAR	Borrar el texto marcado y memorizarlo
INSERTAR BLOQUE	Guardar el texto marcado en la memoria intermedia, sin borrarlo (copiar)

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 inserta 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 muestra el diálogo **Fichero de 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 EL 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 **BUSCAR**
- ▶ Salir de la función de búsqueda: Pulsar la softkey **FIN**

Programación: Funciones especiales

11.4 Tabla de libre definición

11.4 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	Y	Z	A	C	DOC
0	100.001	49.999	0			PAT 1
1	99.994	49.999	0			PAT 2
2	99.990	50.001	0			PAT 3
3	100.002	49.995	0			PAT 4
4	99.990	50.003				PAT 5
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 la extensión **TAB** y confirmarlo con la tecla **ENT**: el TNC muestra una ventana con formatos de tabla fijos
- ▶ Con la tecla de flecha, seleccionar un modelo de la tabla, p. ej., **EXAMPLE.TAB**, confirmar con la tecla **ENT**: El TNC abre una nueva tabla en el formato predefinido
- ▶ Para adaptar la tabla a sus necesidades hay que modificar el formato de la tabla ver "Modificar el formato de tablas", página 369



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.

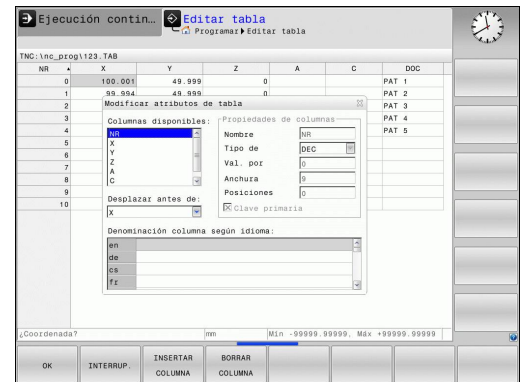


Asimismo, usted puede crear sus propios modelos de tabla y almacenarlos en el TNC. Para ello usted crea una tabla nueva, modifica el formato de tabla y guarda dicha tabla en el directorio **TNC:\system \proto**. Tan pronto como haya creado una tabla nueva, su modelo se ofrecerá asimismo en la ventana de selección para los modelos de tabla.

Modificar el formato de tablas

- Pulsar la Softkey **EDITAR FORMATO** (conmutar barra de Softkeys): el TNC abre el formulario del editor en el cual se representa la estructura de la 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



Programación: Funciones especiales

11.4 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:



- ▶ Apretar las teclas de navegación para saltar a los campos de introducción de datos. Dentro de un campo de introducción de datos se puede navegar con las teclas del cursor. Los menús desplegables se abren con la tecla **GOTO**.



En una tabla que ya contiene líneas no se pueden modificar las características de la tabla **Nombre** y **Tipo de columna**. Si se borran todas las líneas, dichas características se pueden modificar. Dado el caso, crear previamente una copia de seguridad de la tabla.

En un campo del tipo de columna **TSTAMP**, se puede anular un valor no válido, para ello pulsando la tecla **CE** y a continuación la tecla **ENT**.

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.

Cambiar entre vista de tabla 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.

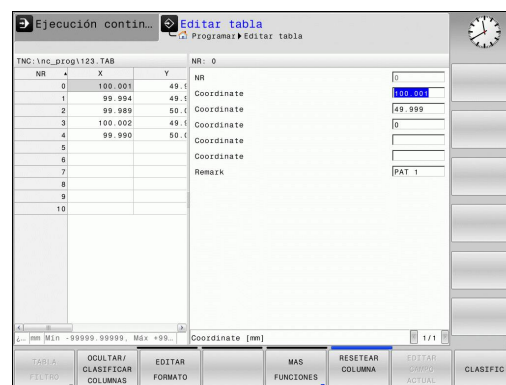


- ▶ Pulsar la tecla para el ajuste de la distribución de pantalla. Seleccionar la Softkey correspondiente para la vista de lista o la de formulario (vista de formulario: con y sin textos de diálogo).

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–Abrir tabla de libre definición

Con la función **D26** se abre cualquier tabla de libre definición, para sobrescribirla, usar **D27** o bien leer de la misma con **D28**.



En un programa NC solo se puede abrir una tabla.
Una nueva frase con **D26** cierra automáticamente la última tabla que se ha abierto.
La tabla que se abre debe tener la extensión .TAB.

Ejemplo: Abrir la tabla TAB1.TAB, memorizada en el directorio TNC:DIR1

```
N56 D26 TNC:\DIR1\TAB1.TAB
```

Programación: Funciones especiales

11.4 Tabla de libre definición

D27: Describir tabla de libre definición

Con la función **D27** se describe la tabla abierta anteriormente con **D26: TABOPEN**.

Se pueden definir, es decir, describir varios nombres de columna en una frase **D27**. 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.



Tener en cuenta que la función **D27** por defecto también escribe, en el modo de funcionamiento Test del 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 funcionamiento **Ejecución continua de programa** y **Ejecución del programa frase a frase**, con una indicación de salto se puede saltar el tramo de programa correspondiente página 289.

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 escriben 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 P01 5/"RADIO,PROFUNDIDAD,D" = Q5

D28 – Leer tabla de libre definición

Con la función **D28** se lee una tabla abierta anteriormente con **D26**.

Se pueden definir, es decir leer, varios nombres de columna en una frase **D28**. 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 Q10 = 6/"RADIO,PROFUNDIDAD,D"
```

Programación: Funciones especiales

11.5 Tiempo de espera FUNCTION FEED DWELL

11.5 Tiempo de espera FUNCTION FEED DWELL

Programar tiempo de espera

Aplicación



El comportamiento de esta función depende de la máquina.

Rogamos consulte el manual de la máquina.

Con la función **FUNCTION FEED DWELL** se programa un tiempo de espera repetitivo en segundos, p. ej., para forzar una rotura de viruta. Se programa **FUNCTION FEED DWELL** inmediatamente antes del mecanizado que se quiere realizar con rotura de viruta.

El tiempo de espera definido de **FUNCTION FEED DWELL** no está activo en movimientos con marcha rápida y en movimientos de palpación.



¡Daños den la pieza!

No utilizar **FUNCTION FEED DWELL** para realizar roscas.

Procedimiento

Para la definición debe procederse de la siguiente forma:

SPEC
FCT

- ▶ Visualizar la barra de Softkeys con funciones especiales

FUNCIONES
PROGRAMA

- ▶ Seleccionar el menú de funciones para la definición de diferentes funciones en lenguaje conversacional

FUNCTION
FEED

- ▶ Seleccionar la Softkey **FUNCTION FEED**

FEED
DWELL

- ▶ Seleccionar la Softkey **FEED DWELL**
- ▶ Definir la duración del intervalo de espera D-TIME
- ▶ Definir la duración del intervalo de arranque de viruta D-TIME

Frase NC

**N30 FUNCTION FEED DWELL D-
TIME0.5 F-TIME5***

Resetear el tiempo de espera



Resetear el tiempo de espera inmediatamente después del mecanizado realizado con rotura de viruta.

Con la función **FUNCTION FEED DWELL RESET** se resetea el tiempo de espera repetitivo.

Para la definición debe procederse de la siguiente forma:

SPEC
FCT

- ▶ Visualizar la barra de Softkeys con funciones especiales

FUNCIONES
PROGRAMA

- ▶ Seleccionar el menú de funciones para la definición de diferentes funciones en lenguaje conversacional

FUNCTION
FEED

- ▶ Seleccionar la Softkey **FUNCTION FEED**

RESET
FEED
DWELL

- ▶ Seleccionar la Softkey **RESET FEED DWELL**



También se puede resetear el tiempo de espera introduciendo 0 en D-TIME
En un final de programa, el TNC resetea la función **FUNCTION FEED DWELL** automáticamente.

Frase NC

N40 FUNCTION FEED DWELL RESET*

12

**Programación:
Mecanizado
multieje**

Programación: Mecanizado multieje

12.1 Funciones para el mecanizado multieje

12.1 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	379
M116	Avance de ejes giratorios	402
M126	Desplazamiento de los ejes giratorios en un recorrido optimizado	403
M94	Reducir el valor indicado de ejes giratorios	404
M138	Selección de ejes basculantes	405

12.2 La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8)

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.

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 posicionamiento de la función **PLANE**, que debe verse independientemente de la definición del plano, y es idéntica para todas las funciones **PLANE**. "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", página 396



¡Atención: Peligro de colisión!

Si se trabaja con el ciclo **28 ESPEJO** en el sistema basculado, debe tenerse en cuenta lo siguiente:

Programar primeramente el movimiento de giro y definir a continuación el ciclo **28 ESPEJO**!

Reflejar un eje rotativo con el ciclo **28** refleja únicamente los movimientos del eje, no los ángulos definidos en las funciones PLANE. De este modo se modifica el posicionamiento de los ejes.

Los programas que se han creado en un iTNC 530 o en TNCs antiguos no son compatibles.

12.2 La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8)



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.


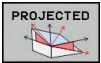
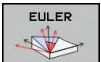


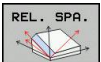
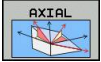
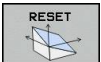
Si se limita el número de ejes basculantes con la función **M138**, las posibilidades de basculamiento de la máquina pueden ser limitadas.

El TNC soporta el basculamiento del plano de mecanizado únicamente con el eje del cabezal Z.

La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8) 12.2

Resumen

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:

Softkey	Función	Parámetros indispensables	Página
	SPATIAL	Tres ángulos espaciales SPA, SPB, SPC	384
	PROJECTED	Dos ángulos de proyección PROPR y PROMIN así como un ángulo de rotación ROT	386
	EULER	Tres ángulos Euler: precesión (EULPR), nutación (EULNU) y rotación (EULROT),	387
	VECTOR	Vector de normales para la definición del plano y vector de base para la definición de la dirección del eje inclinado X	389
	POINTS	Coordenadas de tres puntos cualquiera del plano a inclinar	391
	RELATIV	Único ángulo espacial con efecto incremental	393
	AXIAL	Hasta tres ángulos de eje absolutos o incrementales A, B, C	394
	RESET	Cancelar la función PLANE	383

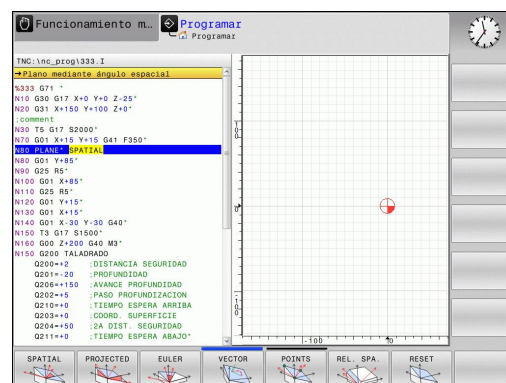
Definir función PLANE

SPEC
FCT

- ▶ Visualizar la barra de Softkeys con funciones especiales

INCLINAR
PLANO
MECANIZ.

- ▶ Seleccionar la función **PLANE** Pulsar la Softkey **INCLINAR PLANO DE MECANIZADO**: El TNC visualiza en la barra de Softkeys las posibilidades de definición disponibles



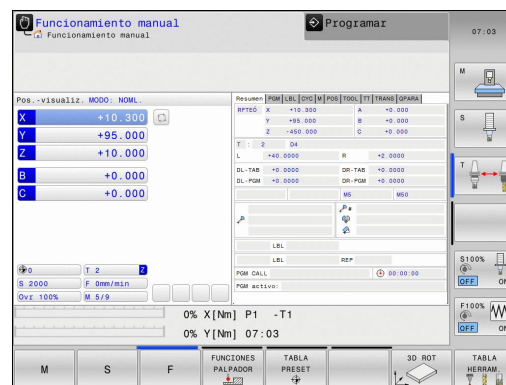
Seleccionar función

- ▶ Seleccionar la función escogida mediante Softkey: el TNC continuará con el diálogo y requerirá los parámetros necesarios

Visualización de posiciones

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).



La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8) 12.2

Resetear la función PLANE

SPEC
FCT

- ▶ Visualizar la barra de Softkeys con funciones especiales

FUNCIONES
ESPEC.
DEL TNC

- ▶ Seleccionar funciones especiales del TNC: Pulsar la Softkey **FUNC. ESPECIAL DE TNC**

INCLINAR
PLANO
MECANIZ.

- ▶ Seleccionar la función PLANE Pulsar la Softkey **INCLINAR PLANO DE MECANIZADO**: El TNC visualiza en la barra de Softkeys las posibilidades de definición disponibles

RESET

- ▶ Seleccionar la función a desactivar: con ello se desactiva internamente la función **PLANE** sin que varíe nada en las posiciones de eje actuales

MOVE

- ▶ 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 396

END

- ▶ Finalizar la introducción: Pulsar la tecla END

Frase NC

N10 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.

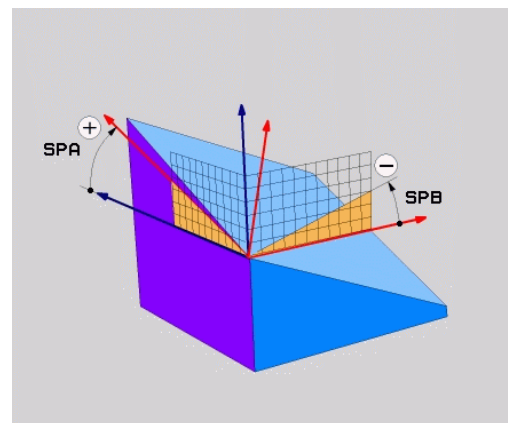
El giro en el modo de funcionamiento **Funcionamiento manual** se desactiva mediante el menú 3D-ROT.

12.2 La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8)

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.

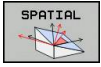
El modo de funcionamiento es como el del ciclo **G80**, siempre que los valores introducidos en el ciclo **G80** en la máquina se hayan puesto en introducción de ángulo espacial.

PLANE SPATIAL no está permitido si el ciclo 8 **ESPEJO** está activo.

Descripción de parámetros para el comportamiento del posicionamiento: ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", página 396.

La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8) 12.2

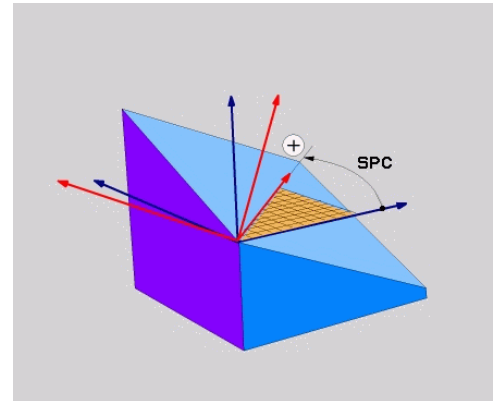
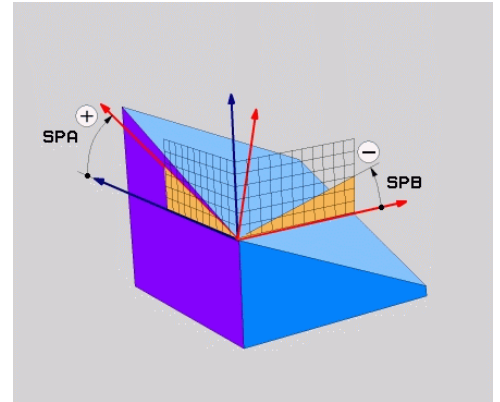
Parámetros de introducción



- ▶ **¿Ángulo espacial A?:** ángulo de giro **SPA** sobre el eje sólido de la máquina X (véase la figura superior derecha). Rango de introducción de -359.9999° a $+359.9999^\circ$.
- ▶ **¿Ángulo espacial B?:** ángulo de giro **SPB** sobre el eje sólido de la máquina Y (véase la figura superior derecha). Rango de introducción de -359.9999° a $+359.9999^\circ$.
- ▶ **¿Ángulo espacial C?:** ángulo de giro **SPC** sobre el eje sólido de la máquina Z (véase la figura del centro a la derecha). Rango de introducción de -359.9999° a $+359.9999^\circ$.
- ▶ Continuar con las propiedades de posicionamiento ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", página 396

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

```
N50 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC
+45 .....*
```

12.2 La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8)

Definir el plano de mecanizado mediante el ángulo de proyección: PLANE PROJECTED

Aplicación

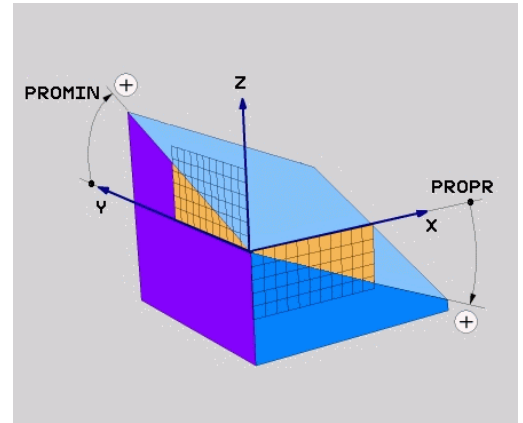
Mediante los ángulos de proyección se define un plano de mecanizado, para ello indicando dos ángulos, que se pueden obtener mediante la proyección del primer plano de coordenadas (Z/X para el eje de herramienta Z) y del segundo plano de coordenadas (Y/Z para el eje de herramienta Z) en el plano de mecanizado 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.

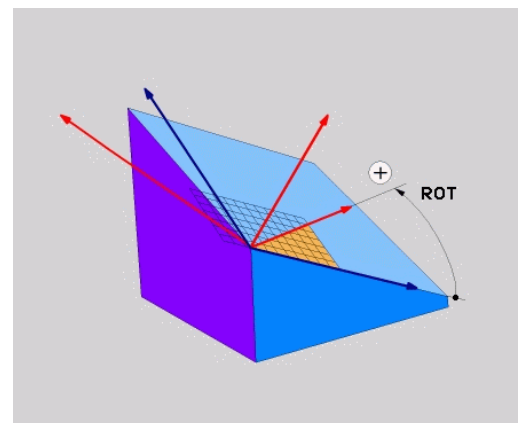
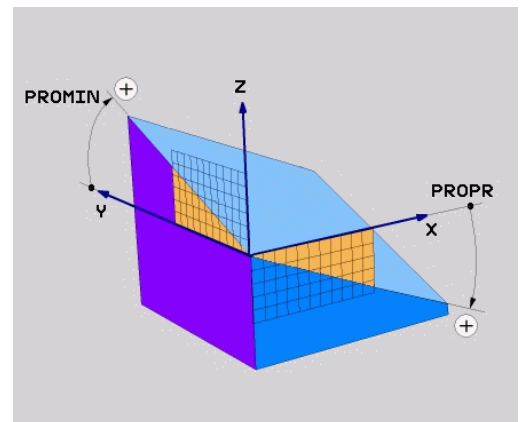
Descripción de parámetros para el comportamiento del posicionamiento: ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", página 396.



Parámetros de introducción



- ▶ **¿Ángulo de proyección 1er ¿plano de coordenadas?:** ángulo proyectado del plano de mecanizado inclinado en el primer plano de coordenadas del sistema de coordenadas de la máquina (Z/X para el eje de herramienta Z, véase la 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 de proyección 2o ¿plano de coordenadas?:** ángulo proyectado en el segundo plano de coordenadas del sistema de coordenadas de la máquina (Y/Z para el eje de herramienta Z, véase la 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 ¿Plano?:** 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 de posicionamiento ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", página 396



La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8) 12.2

Frase NC

N50 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 PROROT+30*

Abreviaturas utilizadas:

PROJECTED	Ingl. projected = proyectado
PROPR	principle plane: Plano principal
PROMIN	minor plane: Plano auxiliar
PROMIN	Engl. rotation: Rotación

Definir el plano de mecanizado mediante ángulo de Euler: PLANE EULER

Aplicación

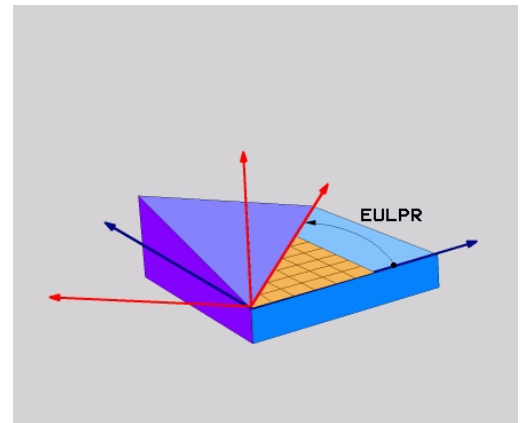
Los ángulos de Euler definen un plano de mecanizado en función de hasta tres **giros sobre el sistema de coordenadas inclinado respectivamente**. Los tres ángulos de Euler fueron definidos por el matemático suizo Euler. Trasladados al sistema de coordenadas de la máquina se generan los siguientes significados:

Angulo de precisión:	Giro del sistema de coordenadas sobre el eje Z
EULPR	
Ángulo de nutación:	Giro del sistema de coordenadas sobre el eje X rotado por el ángulo de precisión
EULNU	
Angulo de rotación:	Giro del plano de mecanizado inclinado sobre el eje Z inclinado
EULROT	



Antes de la programación deberá tenerse en cuenta

Descripción de parámetros para el comportamiento del posicionamiento: ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", página 396.

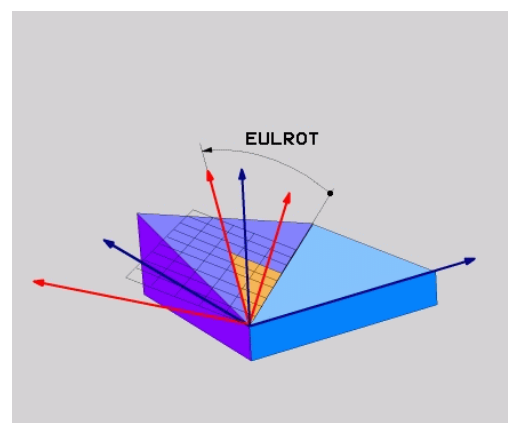
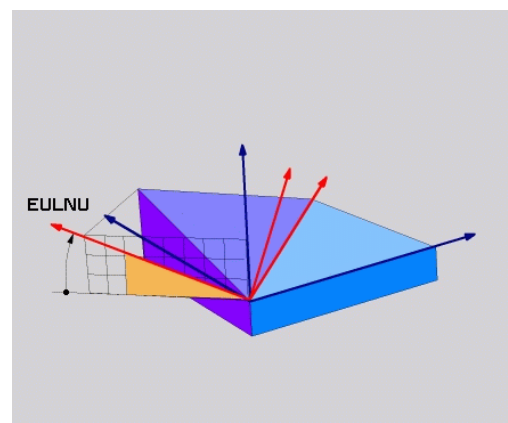
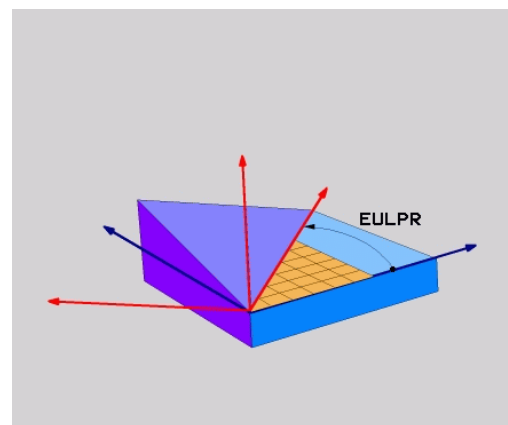


12.2 La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8)

Parámetros de introducción



- ▶ **¿Ángulo de giro plano principal de coordenadas?:** ángulo de giro **EULPR** alrededor del eje Z (véase la figura superior derecha) Deberá tenerse en cuenta:
 - Rango de introducción es -180.0000° a 180.0000°
 - 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°
 - Eje 0° es el eje Z
- ▶ **Ángulo ROT del plano ¿Plano?:** 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 (véase la figura inferior a la derecha). Deberá tenerse en cuenta:
 - Rango de introducción es 0° a 360.0000°
 - El eje 0° es el eje X
- ▶ Continuar con las propiedades de posicionamiento ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", página 396



Frase NC

```
N50 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22 .....*
```

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.

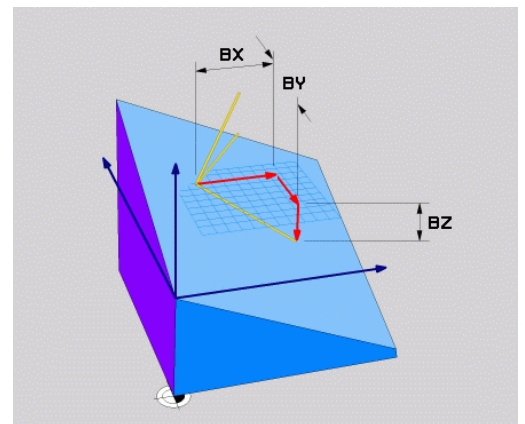
El vector base que se requiere para la definición del plano de mecanizado está definido mediante los componentes **BX**, **BY** y **BZ** (ver figura superior derecha). El vector normal se define a través de los componentes **NX**, **NY** y **NZ**.

**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.

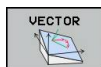
El TNC calcula internamente según los valores introducidos por Ud., los vectores normales correspondientes.

Descripción de parámetros para el comportamiento del posicionamiento: ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", página 396.

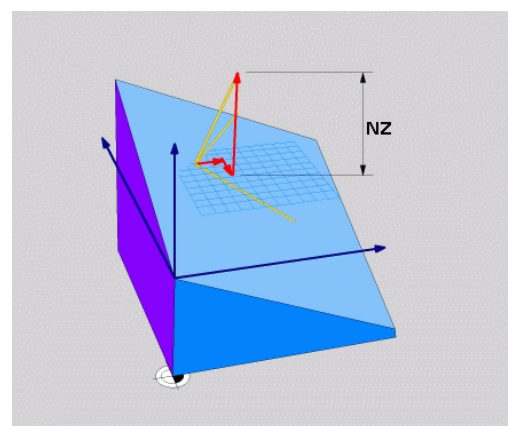
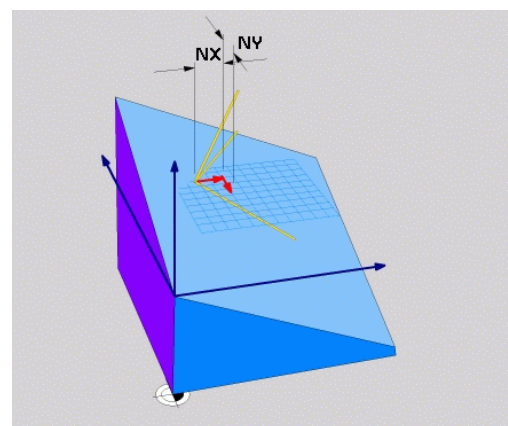
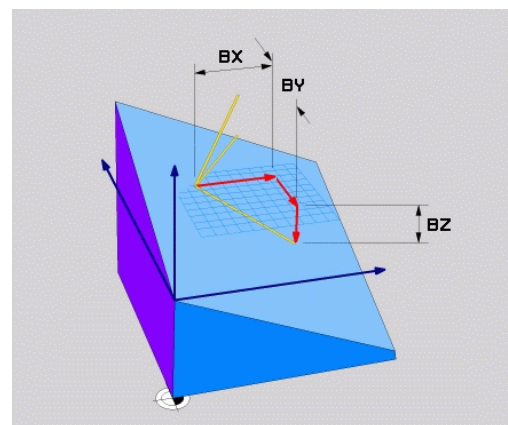


12.2 La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8)

Parámetros de introducción



- ▶ **¿Componente X del vector base?** componente X **BX** del vector base B (véase la figura superior derecha). Campo de introducción: -9.9999999 bis +9.9999999
- ▶ **¿Componente Y del vector base?** componente Y **BY** del vector base B (véase la figura superior derecha). Campo de introducción: -9.9999999 bis +9.9999999
- ▶ **¿Componente Z del vector base?** componente **BZ** del vector base B (véase la figura superior derecha). Campo de introducción: -9.9999999 bis +9.9999999
- ▶ **¿Componente X del vector normal?:** componente X **NX** del vector normal N (véase la figura del centro a la derecha). Campo de introducción: -9.9999999 bis +9.9999999
- ▶ **¿Componente Y del vector normal?:** Componente Y **NY** del vector normal N (véase la figura del centro a la derecha). Campo de introducción: -9.9999999 bis +9.9999999
- ▶ **¿Componente Z del vector normal?:** Componente Z **NZ** del vector normal N (véase la figura inferior a la derecha). Campo de introducción: -9.9999999 bis +9.9999999
- ▶ Continuar con las propiedades de posicionamiento ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", página 396



Frase NC

`N50 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

La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8) 12.2

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**.



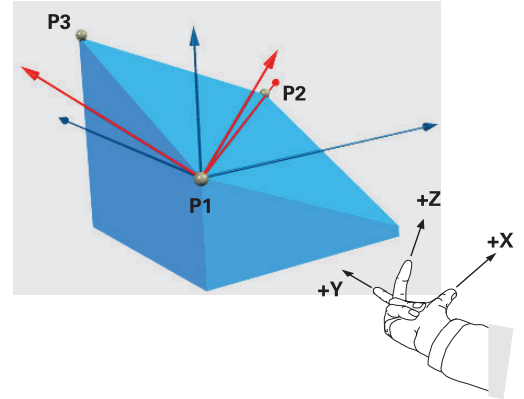
Antes de la programación deberá tenerse en cuenta

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 (pulgarcillo = eje X, índice = eje Y, corazón = eje Z, véase la figura superior derecha), o siguiente es aplicable I: el pulgarcillo (eje X) señala desde el punto 1 hacia el punto 2, el dedo 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.

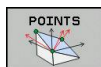
Los tres puntos definen la inclinación del plano. El TNC no modifica la posición del punto cero activo.

Descripción de parámetros para el comportamiento del posicionamiento: ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", página 396.

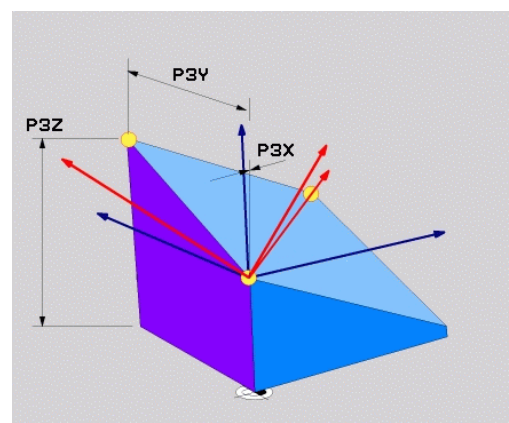
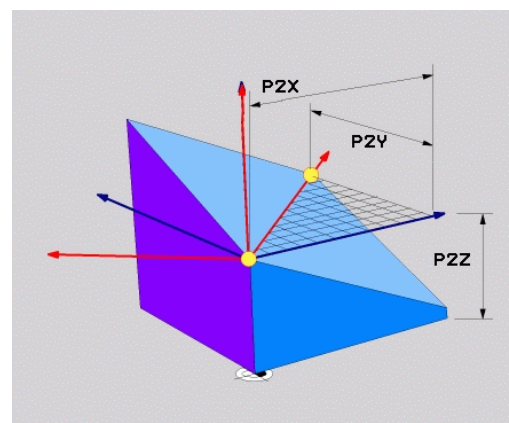
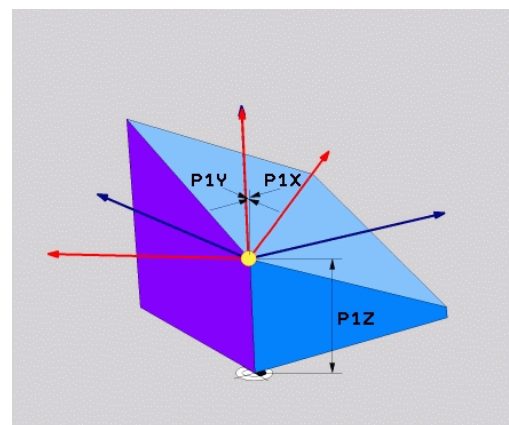


12.2 La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8)

Parámetros de introducción



- ▶ **¿Coordenada X 1er punto del plano?:**
Coordenada X **P1X** del 1er punto del plano (véase la figura superior derecha)
- ▶ **¿Coordenada Y 1er punto del plano?:**
Coordenada Y **P1Y** del 1er punto del plano (véase la figura superior derecha)
- ▶ **¿Coordenada Z 1er punto del plano?:**
Coordenada Z **P1Z** del 1er punto del plano (véase la figura superior derecha)
- ▶ **¿Coordenada X 2o punto del plano?:** Coordenada X **P2X** del 2o punto del plano (véase la 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 (véase la figura centro derecha)
- ▶ **¿Coordenada X 3er punto del plano?:**
Coordenada X **P3X** del 3º punto del plano (véase la figura inferior derecha)
- ▶ **¿Coordenada Y 3er punto del plano?:**
Coordenada Y **P3Y** del 3er punto del plano (véase la figura inferior derecha)
- ▶ **¿Coordenada Z 3er punto del plano?:**
Coordenada Z **P3Z** del 3er punto del plano (véase la figura inferior derecha)
- ▶ Continuar con las propiedades de posicionamientover "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", página 396



Frase NC

```
N50 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

La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8) 12.2

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

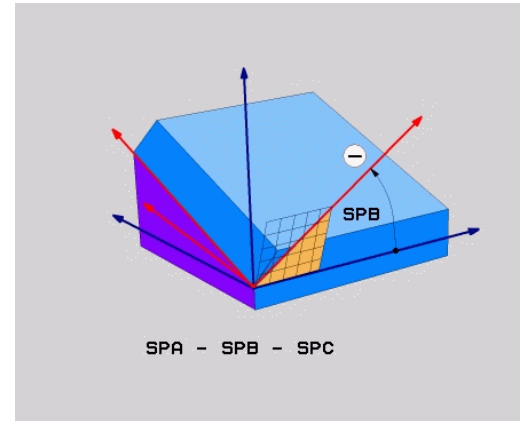
El ángulo definido tiene efecto siempre referido al plano de mecanizado activo, sin importar con que función se ha activado.

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 del posicionamiento: ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", página 396.



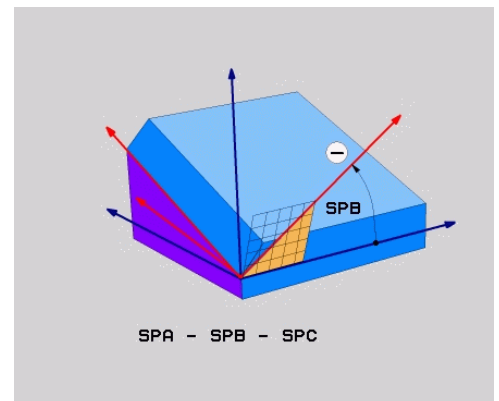
Parámetros de introducción



- ▶ **¿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 alrededor del que se debe girar. Campo de introducción: -359.9999° a +359.9999°
- ▶ Continuar con las propiedades de posicionamiento ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", página 396

Abreviaturas utilizadas

Abreviatura	Significado
RELATIV	Inglés relative = referido a



Frase NC

N50 PLANE RELATIV SPB-45*

12.2 La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8)

**Plano de mecanizado mediante ángulo del eje:
PLANE AXIAL****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**

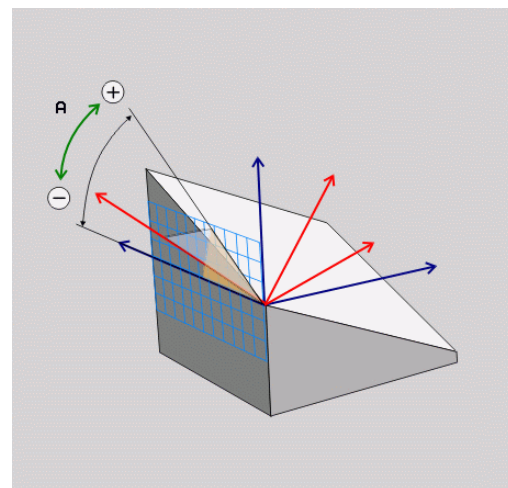
Solo introducir ángulos de eje que realmente existan en la máquina, de lo contrario el TNC emitirá un aviso de error.

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**.

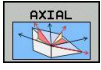
Las funciones **SEQ**, **TABLE ROT** y **COORD ROT** no ejecutan ninguna función en combinación con **PLANE AXIAL**.

Descripción de parámetros para el comportamiento del posicionamiento: ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", página 396.

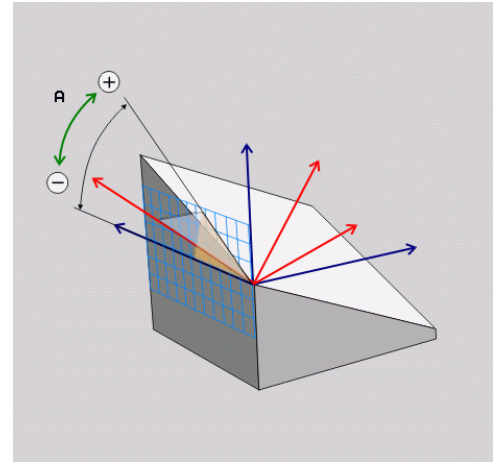


La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8) 12.2

Parámetros de introducción



- ▶ **¿Ángulo 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. Campo de introducción: $-99999,9999^\circ$ a $+99999,9999^\circ$
- ▶ **¿Ángulo 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 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 de posicionamiento ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", página 396



Frase NC

N50 PLANE AXIAL B-45*

Abreviaturas utilizadas

Abreviatura	Significado
AXIAL	Inglés axial = en forma de eje

Programación: Mecanizado multieje

12.2 La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8)

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**)



¡Atención: Peligro de colisión!

Si se trabaja con el ciclo **28 ESPEJO** en el sistema basculado, debe tenerse en cuenta lo siguiente:

Programar primeramente el movimiento de giro y definir a continuación el ciclo **28 ESPEJO**!

Reflejar un eje rotativo con el ciclo **28** refleja únicamente los movimientos del eje, no los ángulos definidos en las funciones PLANE. De este modo se modifica el posicionamiento de los ejes.

Los programas que se han creado en un iTNC 530 o en TNCs antiguos no son compatibles.

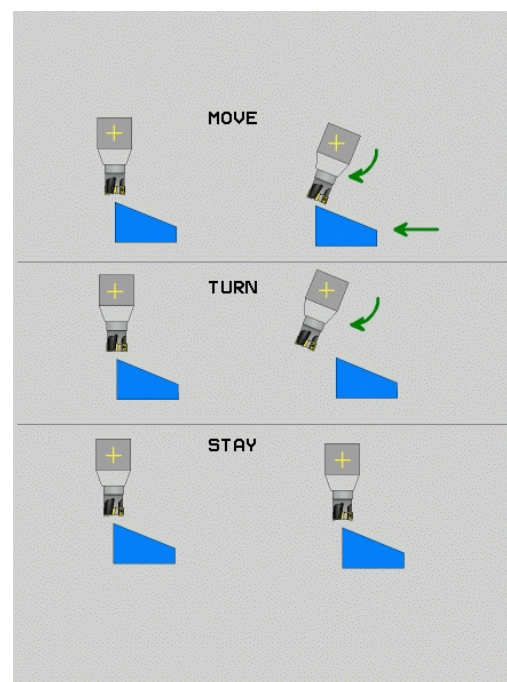
Inclinación automática: MOVE/TURN/STAY (introducción requerida obligatoria)

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 | ▶ 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 | ▶ 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 | ▶ 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.



La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8) 12.2



Si se utiliza la función **PLANE** en combinación con **STAY**, entonces deben inclinarse los ejes giratorios en una frase separada de posicionamiento después de la función **PLANE**.

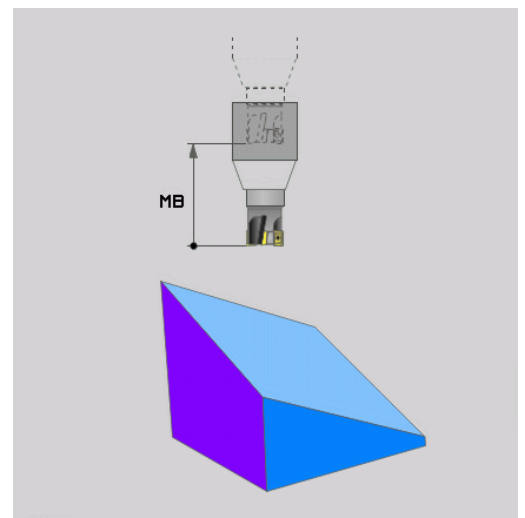
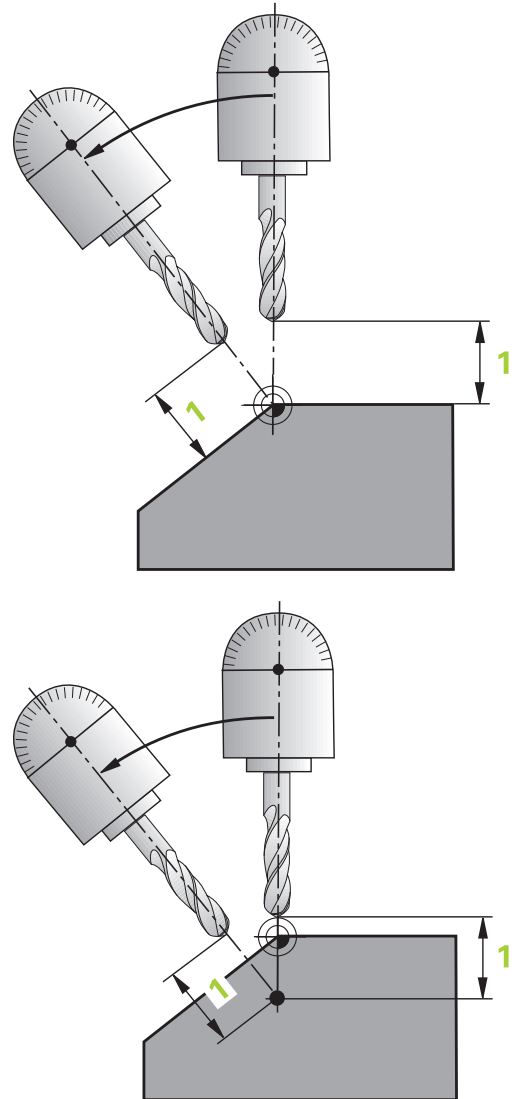
- ▶ **Distancia desde punto de giro a la punta de la hta.** (incremental): El TNC hace bascular la herramienta (la mesa) alrededor de la punta de la herramienta. Mediante el parámetro **DIST** se desplaza el punto de giro del movimiento de inclinación en referencia a la posición actual de la punta de 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



12.2 La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8)

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

No programar entre la función PLANE y el posicionamiento ningún espejo del eje rotativo, de lo contrario el control numérico posiciona en los valores reflejados, sin embargo la función PLANE calcula sin espejo.

- ▶ 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: inclinar en la máquina con la mesa giratoria C y la mesa basculante A según un ángulo espacial B+45°

...	
N10 G00 Z+250 G40	Posicionar a la altura de seguridad
N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY	Definir y activar la función PLANE
N30 G01 A+Q120 C+Q122 F2000	Posicionar el eje basculante con los valores calculados por el TNC
...	Definir el mecanizado en el plano inclinado

La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8) 12.2

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.

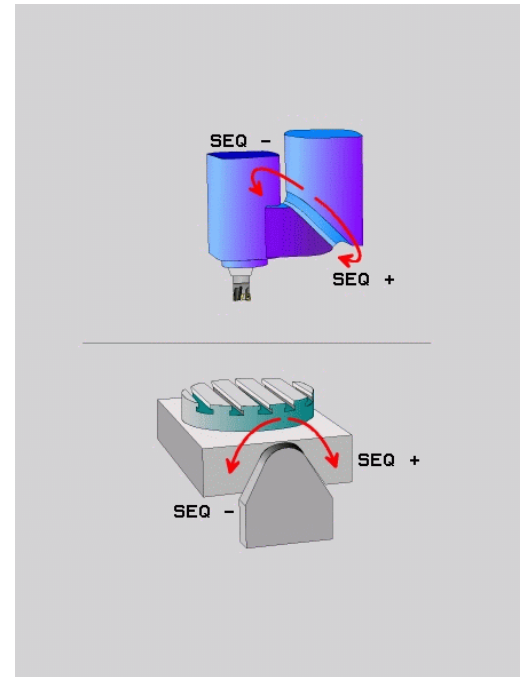
Ajustar a través del selector **SEQ**, cual de estas posibles soluciones debe utilizar el TNC:

- **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.



Si no se define **SEQ**, el TNC calcula la solución como sigue:

- 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**

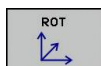
12.2 La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8)

Ejemplo para una máquina con mesa giratoria C y mesa basculante A
Función programada: PLANE SPATIAL SPA+0 SPB +45 SPC+0

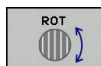
Interr. final de carrera	Posición de partida	SEQ	Resultado posición del eje
Ninguno	A+0, C+0	no progr.	A+45, C+90
Ninguno	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Ninguno	A+0, C+0	-	A-45, C-90
Ninguno	A+0, C-105	no progr.	A-45, C-90
Ninguno	A+0, C-105	+	A+45, C+90
Ninguno	A+0, C-105	-	A-45, C-90
-90 < A < +10	A+0, C+0	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 ángulos de inclinación que giran el sistema de coordenadas únicamente alrededor del eje de la herramienta se dispone de una función con la que se puede fijar el tipo de transformación:



- ▶ **COORD ROT** determina, que la función PLANE solo debe rotar el sistema de coordenadas en el ángulo de inclinación definido. La compensación se realiza por cálculo

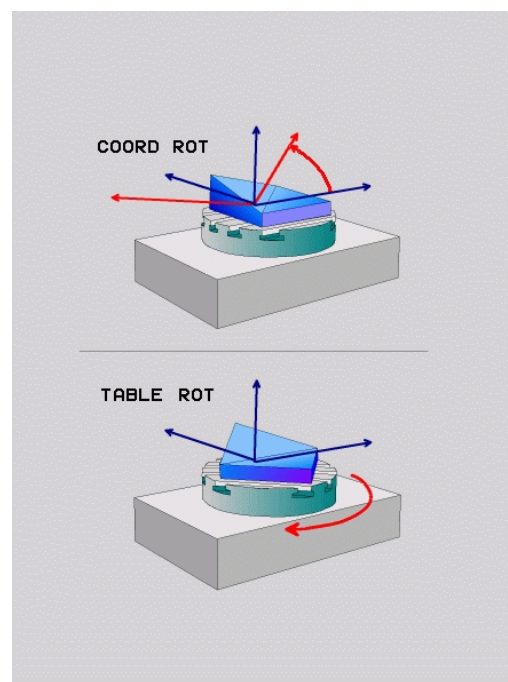


- ▶ **TABLE ROT** determina, que la función PLANE debe posicionar los ejes rotativos en el ángulo de inclinación definido. La compensación se realiza mediante un giro de la pieza



Al utilizar la función **PLANE AXIAL**, las funciones **COORD ROT** y **TABLE ROT** no tienen ninguna función. **COORD ROT** está activo únicamente si la inclinación se realiza exclusivamente alrededor del eje de la herramienta, p. ej., **SPC+45** en eje de la herramienta **Z**. Tan pronto como se precise un segundo eje basculante para la realización, automáticamente **TABLE ROT** está activa.

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.



Bascular el plano de mecanizado sin ejes de giro



El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función. Rogamos consulte el manual de la máquina.

En la descripción de la cinemática, el fabricante de la máquina debe tener en cuenta el ángulo exacto, p. ej., de un cabezal angular adosado

También se puede alinear sin ejes de giro el plano de mecanizado programado perpendicularmente a la herramienta, p. ej., para adaptar el plano de mecanizado para un cabezal angular adosado.

Con la función **PLANE SPATIAL** y el comportamiento del posicionamiento **STAY** se bascula el plano de mecanizado hasta el ángulo introducido por el fabricante de la máquina.

Ejemplo cabezal angular montado con dirección de la herramienta Y fija:

Sintaxis NC

N10 T 5 G17 S4500*

N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 STAY*



El ángulo de basculamiento debe adaptarse exactamente al ángulo de la herramienta, de lo contrario el TNC emite un mensaje de error.

12.3 Funciones auxiliares para ejes giratorios

12.3 Funciones auxiliares para ejes giratorios

Avance en mm/min en los ejes giratorios A, B, C: M116 (opción #8)

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 405. Entonces, **M116** solo 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.

M126 actúa al principio de la frase.

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.

12.3 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 e inclinación del plano de mecanizado, el TNC tiene en cuenta los ejes de giro 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 G40 M138 C *
```


13

**Funcionamiento
manual y ajuste**

Funcionamiento manual y ajuste

13.1 Conexión, Desconexión

13.1 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



- ▶ Pasar por los puntos de referencia en la secuencia prefijada: Para cada eje, pulsar la tecla START externa, o bien



- ▶ pasar por los puntos de referencia en la secuencia prefijada: Para cada eje, pulsar la tecla externo



- de dirección y mantenerla 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 sólo deberán sobrepasarse cuando se quieran desplazar los ejes de la máquina. En el caso de que solo se editen o comprueben programas, se puede seleccionar inmediatamente después de conectar la tensión de control los modos de funcionamiento **Programación** 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 PUNTO REFER. APROXIMACION**.

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 numérico. 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 466



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.

13 Funcionamiento manual y ajuste

13.1 Conexión, Desconexión

Desconexión



La desconexión es una función que depende de la máquina.

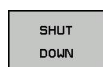
Rogamos consulte el manual de la máquina.

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 el apagado,



- ▶ Confirmar con la tecla **APAGAR**
- ▶ Cuando el TNC muestra en una ventana de superposición el texto **Ahora se puede apagar**, se puede interrumpir la tensión de alimentación del TNC



¡Atención: Peligro de pérdida de datos!

¡Si se desconecta el TNC de cualquier forma, puede producirse una pérdida de datos!

Tras pulsar la Softkey **ARRANCAR DE NUEVO** el control numérico vuelve a arrancar. Asimismo, la desconexión durante el reinicio puede ocasionar pérdidas de datos.

13.2 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

Con ambos métodos se pueden desplazar también varios ejes simultáneamente, el control numérico muestra entonces el avance de la trayectoria. 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 423.




Cuando en la máquina está activa una orden de desplazamiento, el control numérico muestra el símbolo STIB (Control en funcionamiento).

13 Funcionamiento manual y ajuste



13.2 Desplazamiento de los ejes de la máquina

Posicionamiento por incrementos

En el posicionamiento por incrementos el TNC desplaza un eje de la máquina según la cota incremental programada.

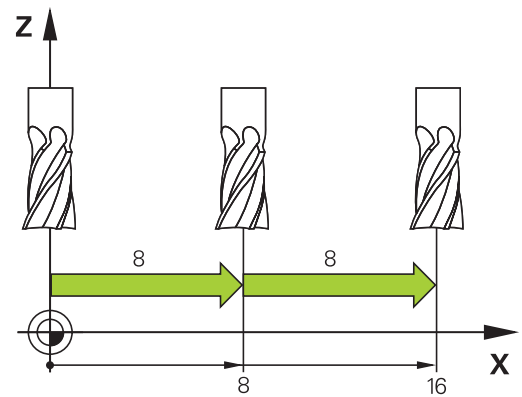
-  ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Manual** o **Volante electrónico**
-  ▶ Conmutar la barra de Softkeys
-  ▶ Seleccionar posicionamiento por incrementos: Softkey **SCHRITTMASS** en ON.

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.



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 "Eje de herramienta virtual VT"

Los volantes portátiles HR 5xx disponen de un display en el que TNC muestra diferentes datos. Además se pueden ejecutar mediante las Softkeys del volante importantes funciones de ajuste, p. ej., la fijación de puntos de referencia o la introducción y ejecución de funciones M.

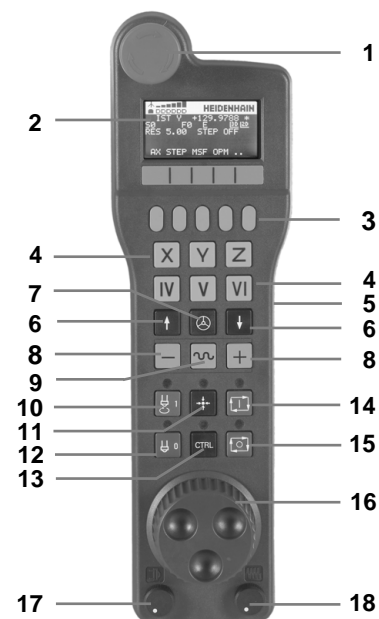
Tan pronto como se haya activado el volante mediante la tecla de activación del mismo, ya no es posible el manejo mediante el teclado. El TNC muestra este estado en la pantalla del TNC mediante una ventana superpuesta.



Funcionamiento manual y ajuste

13.2 Desplazamiento de los ejes de la máquina

- 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



Desplazamiento de los ejes de la máquina 13.2

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 (°/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



Funcionamiento manual y ajuste

13.2 Desplazamiento de los ejes de la máquina

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 530



¡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 el taller se utilizan varias máquinas con volantes electrónicos, 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.



Desplazamiento de los ejes de la máquina 13.2

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.

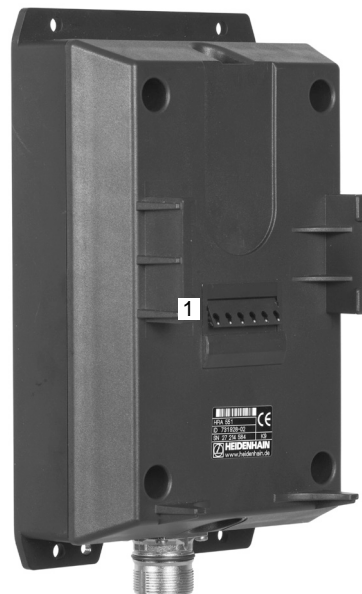
Para asegurar la función hay que limpiar los contactos **1** del soporte de volante y del volante.

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 vibratoria. 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.



13.2 Desplazamiento de los ejes de la máquina

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 barra de Softkeys
 - ▶ Seleccionar el menú de configuración del volante portátil de radio: Pulsar la Softkey **AJUSTE DEL VOLANTE PORTÁTIL DE RADIO**.
 - ▶ Volver a activar el volante portátil mediante el botón **Iniciar volante**
 - ▶ Guardar la configuración y abandonar el menú de configuración: Pulsar la superficie de conmutación **FIN**

AJUSTAR
FUNCION.
VOLANTE

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 530

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]

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 -



- ▶ Desactivación del volante: Pulsar la tecla del volante en el HR 5xx: Se puede manejar de nuevo el TNC mediante panel de mandos

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

Funcionamiento manual y ajuste

13.2 Desplazamiento de los ejes 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

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

Funcionamiento manual y ajuste

13.2 Desplazamiento de los ejes de la máquina

Crear la frase de desplazamiento completa



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, con las teclas cursoras del teclado del TNC, seleccionar la frase NC tras la cual se desee insertar la nueva frase de desplazamiento
- ▶ Activación del volante
- ▶ Pulsar la tecla de volante "Generación de frase NC": el TNC inserta una frase de desplazamiento 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 501
- Des/conexión de la función Inclinación del plano de mecanizado (softkeys del volante **MOP** y luego **3D**)

13.3 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 página 340 descrito.



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

S

- ▶ Seleccionar la introducción para la velocidad de giro del 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 confirma con la tecla **ENT**.

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
- El control numérico muestra el avance de la trayectoria

13 Funcionamiento manual y ajuste

13.3 Revoluciones S, avance F y función auxiliar M

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.



Activar la limitación de avance



La limitación de avance depende de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.

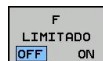
Al colocar la softkey F LIMITADO a ON, el TNC limita la velocidad máxima permitida de los ejes a una velocidad determinada por el fabricante y limitada a un valor seguro.



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



- ▶ Seguir conmutando a la última barra de Softkeys



- ▶ Activar/desactivar la limitación de avance

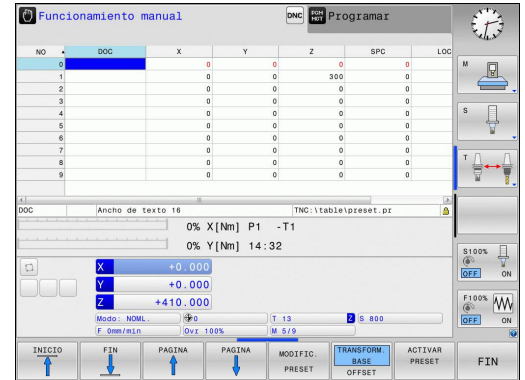
13.4 Gestión del punto de referencia con la tabla de Presets

Indicación



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.

13.4 Gestión del punto de referencia con la tabla de Presets

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** solo puede editarse en los modos de funcionamiento **Manual** y **Volante electrónico** después de pulsar la Softkey **MODIFICAR PRESET**. Se puede abrir la tabla de presets **PRESET.PR** en el modo de funcionamiento **Programar**, pero no editarla.

Está permitido copiar la tabla de presets en otro directorio (para la seguridad de los datos). Por principio, las líneas protegidas contra escritura también están protegidas en las tablas copiadas, por lo tanto no pueden ser modificadas por el usuario.

¡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 ciclos de palpación en el modo de funcionamiento **Manual** o bien **Volante elect.**
- 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 Inclinación 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 Inclinación plano de mecanizado activa, las visualizaciones de las posiciones de los ejes basculantes deben coincidir con el ángulo introducido en el menú 3D ROT.




PLANE RESET **no** resetea el 3D-ROT activo.


La fila 0 de la tabla de presets está siempre protegida contra 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 barra 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







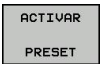
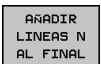
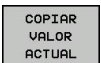
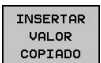
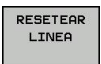
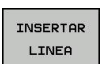

-  ▶ Seleccionar una de las posibilidades de introducción disponibles mediante Softkey (véase la siguiente tabla)

Softkey	Función
	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

13.4 Gestión del punto de referencia con la tabla de Presets

Softkey	Función
	<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

Softkey	Función de edición en el modo tabla
	Seleccionar el inicio 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 fila seleccionada en estos momentos de la tabla de presets
	Añadir al final de la tabla el nº de líneas que se indican (2ª barra de Softkeys)
	Copiar el campo destacado (2ª barra de Softkeys)
	Añadir el campo copiado (2ª barra de Softkeys)
	Cancelar la fila seleccionada actualmente: el TNC introduce - en todas las columnas (2ª barra de Softkeys)
	Insertar líneas individuales al final de la tabla (2ª barra de Softkeys)
	Borrar líneas individuales al final de la tabla (2ª barra de Softkeys)

Funcionamiento manual y ajuste

13.4 Gestión del punto de referencia con la tabla de Presets

Proteger el punto de referencia contra sobrescritura

La fila 0 de la tabla de presets está siempre protegida ante escritura. En la línea 0, el TNC memoriza el último punto de referencia puesto manualmente

Se pueden proteger contra sobrescritura otras líneas de la tabla de presets con la ayuda de la columna **LOCKED**. Las líneas protegidas contra escritura en la tabla de presets están resaltadas con un color distinto.






¡Atención: Peligro de pérdida de datos!

No se puede resetear la protección contra escritura de una línea protegida con contraseña si se ha olvidado la contraseña.

Cuando se protejan líneas con contraseña, es preciso anotar la contraseña.

Emplear preferentemente la protección simple con la Softkey **BLOQUEAR/ DESBLOQ.**



Para proteger contra sobrescritura un punto de referencia, proceder del modo siguiente:

- 
 - ▶ Pulsar la Softkey **MODIFIC. PRESET**
- 
 - ▶ Seleccionar la columna **LOCKED**
- 
 - ▶ Pulsar la Softkey **EDITAR CAMPO ACTUAL**

Proteger el punto de referencia sin contraseña:




- 
 - ▶ Pulsar la Softkey **BLOQUEAR/ DESBLOQ.**: El TNC escribe una **L** en la columna LOCKED.

Proteger el punto de referencia con contraseña:


- 
 - ▶ Pulsar la Softkey **BLOQUEAR/ DESBLOQ. CONTRASEÑA**
- ▶ Introducir contraseña en la ventana superpuesta
- 
 - ▶ Confirmar con la Softkey **OK** o con la tecla **ENT**: El TNC escribe **###** en la columna LOCKED.

Levantar la protección contra escritura



Para poder volver a procesar una línea protegida contra escritura debe procederse del modo siguiente:

- 
 - ▶ Pulsar la Softkey **MODIFIC. PRESET**
- 
 - ▶ Seleccionar la columna **LOCKED**
- 
 - ▶ Pulsar la Softkey **EDITAR CAMPO ACTUAL**

Punto de referencia protegido sin contraseña:

- 
 - ▶ Pulsar la Softkey **BLOQUEAR/ DESBLOQ.**: El TNC anula la protección contra escritura.

Punto de referencia protegido con contraseña:

- 
 - ▶ Pulsar la Softkey **BLOQUEAR/ DESBLOQ. CONTRASEÑA**
 - ▶ Introducir contraseña en la ventana superpuesta
- 
 - ▶ Confirmar con la Softkey **OK** o con la tecla **ENT**: El TNC anula la protección contra escritura.

Funcionamiento manual y ajuste

13.4 Gestión del punto de referencia con la tabla de Presets

Activar punto de referencia

Activar el 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 G80, Inclinación plano de mecanizado, o la función PLANE, permanece activo.



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



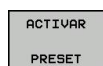
- ▶ Permitir la visualización de la tabla de presets



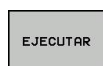
- ▶ Seleccionar el número del punto de referencia que quiera activar, o



- ▶ 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 de la tabla de presets durante la ejecución del programa, utilizar el ciclo G247. En el ciclo G247 se define únicamente el número del punto de referencia que se desea activar (véase el manual de usuario, ciclos, ciclo 247 AJUSTE DEL PUNTO DE REFERENCIA).

13.5 Fijar un punto de referencia sin palpador 3D

Indicación



Fijación del punto de referencia con palpador 3D: ver "Poner punto de referencia con palpador 3D", página 454

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

Poner punto de referencia con fresa de mango:



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 .



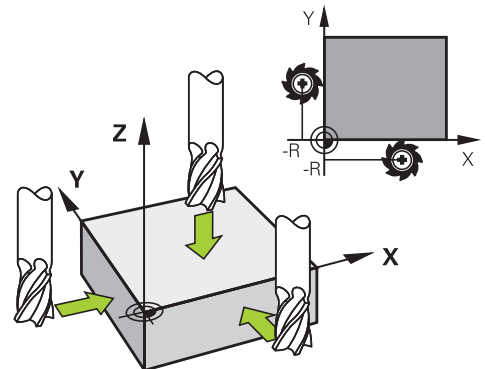
- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Manual**



- ▶ Desplazar la herramienta con cuidado hasta que roce la pieza



- ▶ Seleccionar el eje



Funcionamiento manual y ajuste

13.5 Fijar un punto de referencia sin palpador 3D

FIJAR PUNTO DE REFERENCIA Z=

0

- ▶ 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 hta.

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 $Z=L+d$.



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.

Utilizar las funciones de palpación con palpadores mecánicos o relojes comparadores

En caso de no disponer en la máquina de ningún palpador 3D electrónica, se pueden utilizar todas las funciones de palpación manuales (excepción: funciones de calibración) también con palpadores mecánicos o a través de simples contactos con la pieza, ver página 435

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 440, o ver "Escribir en la tabla de presets los valores de medición de los ciclos de palpación", página 441)

- ▶ Finalizar la función de palpación: Pulsar tecla **FIN**:

13.6 Emplear 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.

Softkey	Función	Página
	Calibrar Palpador 3D	442
	Determinar el giro básico mediante palpación de un plano	452
	Calcular el giro básico mediante una línea	450
	Fijar el punto de referencia en un eje seleccionable	454
	Fijación de la esquina como punto de referencia	455
	Fijar punto central círculo como punto de referencia	456
	Fijar eje central como punto de referencia	459
	Gestión de los datos del palpador	Véase el Modo de Empleo Ciclos



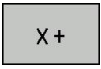

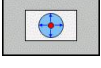
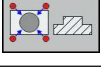
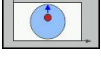
Encontrará más información sobre la tabla de palpadores en el Modo de Empleo Programación de ciclos.

Funcionamiento manual y ajuste

13.6 Emplear 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)
	Seleccionar palpación automática con dirección de palpación paralela al eje en taladro o vástago

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)

Introducción	Función
¿Angulo 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 0° el TNC palpa en dirección del eje principal positiva).

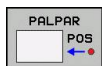
13.6 Emplear palpador 3D

Selección del ciclo de palpación

- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Manual** o **Volante electrónico**



- ▶ Seleccionar las funciones de palpación: Pulsar la Softkey **FUNCIÓN DE PALPACIÓN**. El TNC muestra otras Softkeys Véase la tabla resumen



- ▶ Seleccionar el 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 en 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 las mediciones, el TNC crea el fichero de texto TCHPRMAN.TXT. En el caso de que en el parámetro de máquina **fn16DefaultPath** no se haya fijado ninguna ruta, el TNC guarda los ficheros TCHPRMAN.TXT y TCHPRMAN.html 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 medición en el fichero TCHPRMAN.TXT o TCHPRMAN.html. 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.

13.6 Emplear 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 441.

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 440.

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

13.7 digital

13.7 digital

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**.



- ▶ Indicar los ciclos de calibración: pulsar **CALIBR. PALP.**
- ▶ Seleccionar ciclo de calibración

Ciclos de calibración del TNC

Softkey	Función	Página
	Calibrar longitud	443
	Determinar el radio y el decalaje del centro con un anillo de calibración	página 445
	Determinar el radio y el decalaje del centro con un vástago o mandril de calibración	página 446
	Determinar el radio y el decalaje del centro con una esfera de calibración	página 447

Calibración de la longitud activa

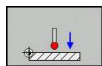


HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

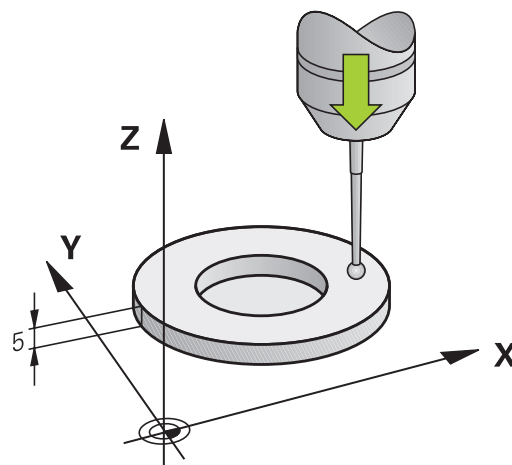


La longitud activa del palpador se refiere siempre al punto de referencia de la herramienta. Por regla general, el fabricante de la máquina sitúa el punto de referencia de la herramienta sobre la base del cabezal.

- ▶ 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 la calibración de la longitud del palpador: Pulsar la Softkey **CAL**. Pulsar **L**. El TNC muestra los datos de calibración actuales
- ▶ Referencia para longitud: Introducir la altura del anillo de ajuste en la ventana del menú
- ▶ Desplazar el palpador sobre la superficie del anillo de ajuste
- ▶ Si es necesario, modificar la dirección del desplazamiento mediante Softkeys o teclas de cursor
- ▶ Efectuar la palpación de la superficie: Pulsar la tecla **START** externa
- ▶ Comprobar los resultados
- ▶ Pulsar la Softkey **OK** para incorporar los valores
- ▶ Pulsar la Softkey **INTERRUPCIÓN** para finalizar la función de calibración El TNC protocoliza el proceso de calibración en el fichero TCHPRMAN.html.

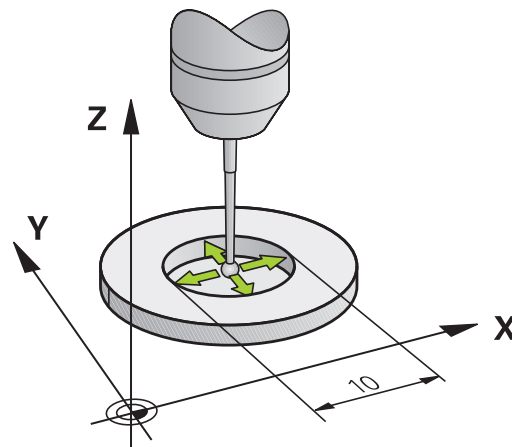


13.7 digital**Calibración del radio activo y ajuste de la desviación del palpador**

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)
- Es posible la orientación en dos direcciones (p. ej., sistemas de palpación de cable de HEIDENHAIN): El TNC ejecuta una medición basta y una medición fina, gira 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).
- Es posible cualquier orientación (p. ej., sistemas de palpación por infrarrojos de HEIDENHAIN): Rutina de palpación: ver "Es posible la orientación en dos direcciones"

Calibrar con un anillo de calibración

Proceda al calibrado manual con un anillo de calibración como se indica a continuación:

- ▶ Posicionar la bola de palpación en el modo de **funcionamiento manual** en el interior del anillo de ajuste



- ▶ Seleccionar la función de calibración: Softkey **CAL**. Pulsar **R**. El TNC muestra los datos de calibración actuales.
- ▶ Introducir diámetro del anillo de ajuste
- ▶ Introducir el ángulo inicial
- ▶ Introducir el número de puntos de palpación
- ▶ 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
- ▶ Pulsar la Softkey **OK** para incorporar los valores
- ▶ Pulsar la Softkey **FIN** para finalizar la función de calibración El TNC protocoliza el proceso de calibración en el fichero TCHPRMAN. html.



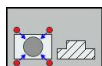
Para determinar el desplazamiento de centros de la bola de palpador, el TNC debe estar preparado por el fabricante de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.

13.7 digital

Calibrar con un vástago o mandril de calibración

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 la función de calibración: Softkey **CAL. R.**
- ▶ Introducir diámetro de la isla
- ▶ Introducción de una distancia de seguridad
- ▶ Introducir el ángulo inicial
- ▶ Introducir el número de puntos de palpación
- ▶ 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
- ▶ Pulsar la Softkey **OK** para incorporar los valores
- ▶ Pulsar la Softkey **FIN** para finalizar la función de calibración El TNC protocoliza el proceso de calibración en el fichero TCHPRMAN. html.



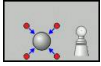
Para determinar el desplazamiento de centros de la bola de palpador, el TNC debe estar preparado por el fabricante de la máquina.

Rogamos consulte el manual de la máquina.

Calibrar con un bola de calibración

Proceder al calibrado manual con una bola de calibración como se indica a continuación:

- ▶ En modo de **Funcionamiento manual** , posicionar la bola de palpación centrada empleando para ello la bola de calibración



- ▶ Seleccionar la función de calibración: Softkey **CAL. R.**
- ▶ introducir el diámetro de la bola
- ▶ Introducción de una distancia de seguridad
- ▶ Introducir el ángulo inicial
- ▶ Introducir el número de puntos de palpación
- ▶ Dado el caso, seleccionar medir longitud
- ▶ Dado el caso, introducir la referencia para longitud
- ▶ 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
- ▶ Pulsar la Softkey **OK** para incorporar los valores
- ▶ Pulsar la Softkey **FIN** para finalizar la función de calibración El TNC protocoliza el proceso de calibración en el fichero TCHPRMAN. html.



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.

13.7 digital**Visualización de los valores calibrados**

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**.

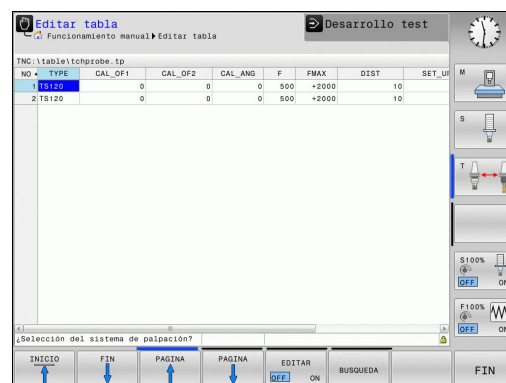
Al calibrar, el TNC crea automáticamente el fichero de protocolo TCHPRMAN.html, en el que se guardan los valores de calibración.



Cuando se utilice el palpador, prestar atención a la hora de activar el número de herramienta correcto, independientemente de si se 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.



13.8 Compensar la posición oblicua de la pieza con palpador 3D

Introducción



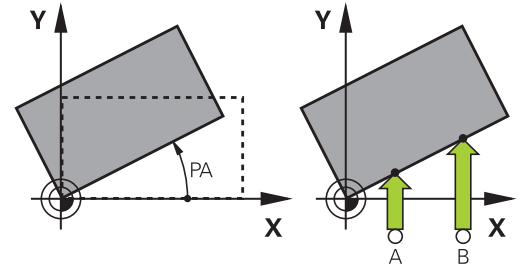
HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

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 interpreta el ángulo medido como rotación alrededor de la dirección de la herramienta en el sistema de coordenadas de la pieza y memoriza los valores en las columnas SPA, SPB y SPC de la tabla de presets.

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 afecta al ángulo calculado. El ángulo se calcula desde el primer al segundo punto de la palpación. 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.

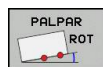
También puede utilizar un giro básico en combinación con la función PLANE. En ese caso, debe activar en primer lugar el giro básico y, a continuación, la función PLANE.

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**.

Funcionamiento manual y ajuste

13.8 Compensar la posición oblicua de la pieza 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 o la rutina de palpación mediante Softkey
- ▶ Palpar: Pulsar la tecla START externa
- ▶ Posicionar el palpador cerca del segundo punto de palpación
- ▶ Palpar: Pulsar la tecla START externa. 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 FIN

El TNC protocoliza el proceso de calibración en el fichero TCHPRMAN. html.

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

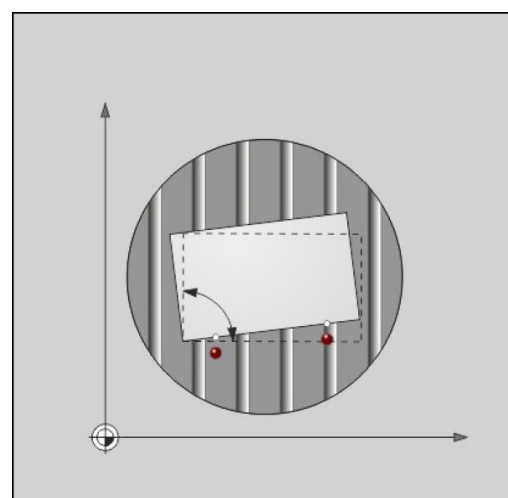
Compensar la posición inclinada de la pieza mediante un giro de la mesa

- ▶ 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.

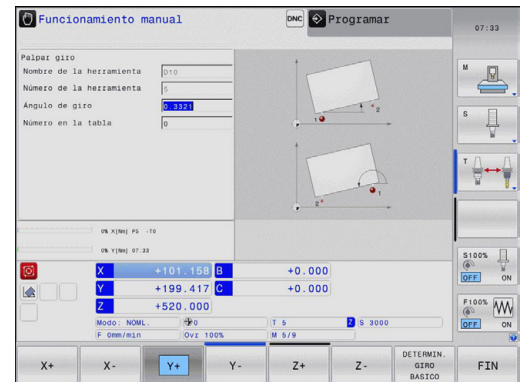


Compensar la posición oblicua de la pieza con palpador 3D 13.8

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 del estado 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

13.8 Compensar la posición oblicua de la pieza con palpador 3D

Determinar el giro básico 3D

Mediante palpación de 3 posiciones se puede determinar la posición oblicua de una superficie inclinada cualquiera. Con la función **Palpar plano** se determina dicha posición oblicua y se memoriza como giro básico 3D en la tabla de presets.

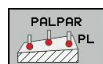

Tener en cuenta al seleccionar los puntos de palpación

EL orden secuencial y la posición de los puntos de palpación determinan como el TNC calcula la alineación de los planos.

Mediante los dos primeros puntos se determina la alineación del eje principal. Definir el segundo punto en la dirección positiva del eje principal deseado. La posición del tercer punto determina la dirección del eje auxiliar y del eje de la herramienta. Definir el tercer punto en el eje Y positivo del sistema de coordenadas de la pieza deseado.

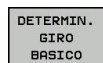
- 1. punto: está sobre el eje principal
- 2. punto: está sobre el eje principal, en dirección positiva desde el primer punto
- 3. punto: está sobre el eje auxiliar, en dirección positiva del sistema de coordenadas de la pieza deseado

Con la introducción opcional de un ángulo de referencia se puede definir la alineación nominal del plano palpado.



- ▶ Seleccionar la función de palpación: Pulsar la Softkey **PALPAR PL**: El TNC muestra el giro básico 3D actual
- ▶ Posicionar el palpador cerca del primer punto de palpación
- ▶ Seleccionar la dirección de palpación o la rutina de palpación 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
- ▶ Posicionar el palpador cerca del tercer punto de palpación
- ▶ Palpación: accionar el pulsador externo de arranque START. El TNC determina el giro básico 3D e indica los valores para SPA, SPB y SPC, referido al sistema de coordenadas activo de la pieza
- ▶ Dado el caso, introducir el ángulo de referencia

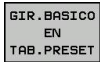
Activar el giro básico 3D



- ▶ Pulsar la Softkey **DETERMIN. GIRO BASICO**

Memorizar el giro básico 3D en la tabla de presets

Compensar la posición oblicua de la pieza con palpador 3D 13.8



- ▶ Pulsar la Softkey **GIR. BASICO EN TAB. PRESET**



- ▶ Finalizar la función de palpación: Pulsar la Softkey **FIN**


El TNC memoriza el giro básico 3D en las columnas SPA, SPB y SPC de la tabla de presets.

Alinear el giro básico 3D

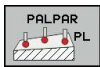
Si la máquina dispone de dos ejes de giro y el giro básico 3D está activado, se pueden alinear los ejes de giro en relación con el giro básico 3D con la Softkey **ALINEAR EJES DE GIRO**. Al hacerlo se activa Bascular plano de mecanizado para todos los modos de funcionamiento de la máquina.

Tras la alineación del plano se puede alinear el eje principal con la función **Palpar Rot.**

Visualizar el giro básico 3D

En la visualización del estado, el TNC muestra el símbolo  para el giro básico 3D, si en el punto de referencia activo está memorizado un giro básico 3D. El TNC desplaza los ejes de la máquina conforme al giro básico 3D

Anular el giro básico 3D




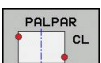


- ▶ Seleccionar función de palpación: Pulsar la Softkey **PALPAR PL**
- ▶ En todos los ángulos introducir 0
- ▶ Pulsar la Softkey **DETERMIN. GIRO BASICO**
- ▶ Finalizar la función de palpación: Pulsar la Softkey **FIN**

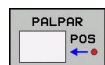
13.9 Poner punto de referencia con palpador 3D

Resumen

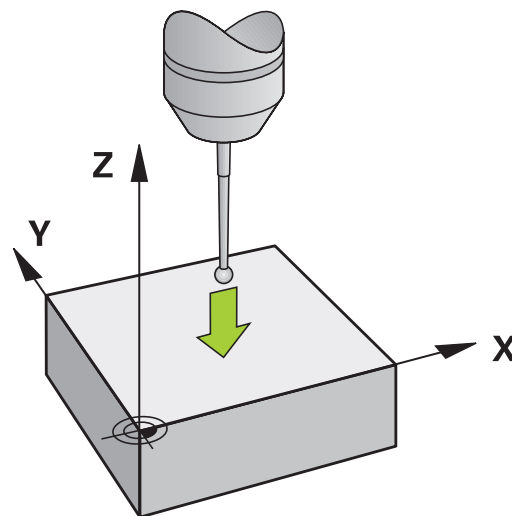
Las funciones para la fijación del punto de referencia en la pieza orientada, se seleccionan con las siguientes softkeys:

Softkey	Función	Página
	Fijar el punto de referencia en cualquier eje con	454
	Fijación de la esquina como punto de referencia	455
	Fijar punto central círculo como punto de referencia	456
	Eje central como punto de referencia Fijar eje central como punto de referencia	459

Fijar punto de referencia en un eje cualquiera

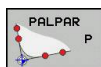


- ▶ Seleccionar la función de palpación: Pulsar la Softkey **PALPAR POS**
- ▶ Posicionar el palpador cerca del punto de palpación
- ▶ Seleccionar simultáneamente la dirección de palpación y el eje, para los cuales se ha fijado el punto de referencia, p. ej., palpar Z en dirección Z: seleccionar mediante 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 440
- ▶ Finalizar la función de palpación: Pulsar la Softkey **ENDE**

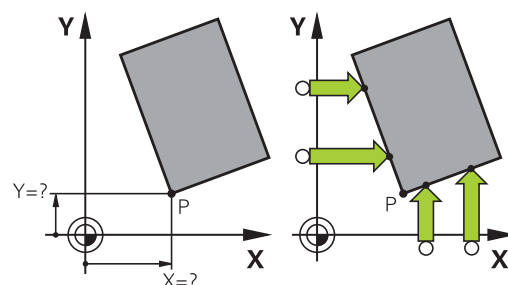


HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

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: 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
- ▶ 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 441)
- ▶ Finalizar la función de palpación: Pulsar la Softkey FIN



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 (I) 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.

13.9 Poner 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:

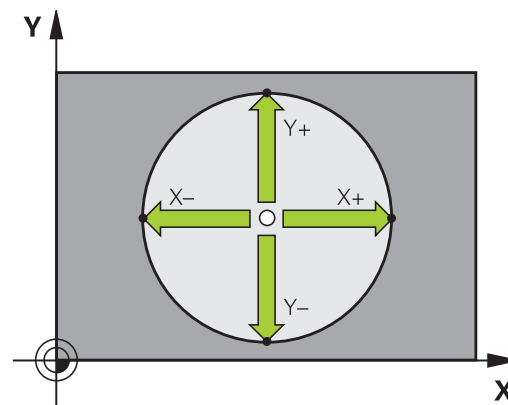
El TNC palpa la pared interior del círculo en las cuatro direcciones de los ejes de coordenadas.

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 la 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 440, o ver "Escribir en la tabla de presets los valores de medición de los ciclos de palpación", página 441)
- ▶ 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 o la Softkey para rutina de palpación automática
- ▶ Palpación: accionar el pulsador externo de arranque START. 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 Softkey **EVALUACIÓN**
- ▶ **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 440, o ver "Escribir en la tabla de presets los valores de medición de los ciclos de palpación", página 441)
- ▶ 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.

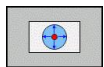
Fijar el punto de referencia mediante varios taladros/islas circulares

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.

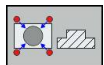
Seleccionar la función de palpación para el punto de intersección de taladros/islas circulares:



- ▶ Seleccionar la función de palpación: Pulsar la Softkey **PALPAR CC**



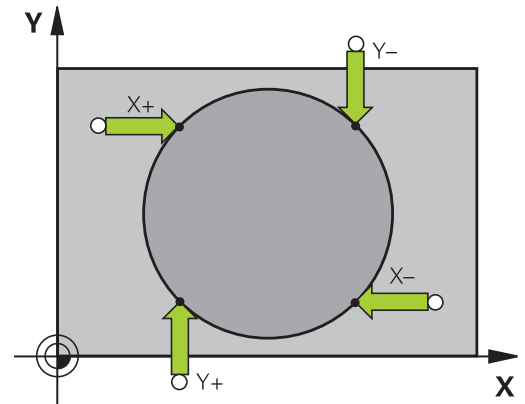
- ▶ El taladro debe palparse automáticamente: Fijar mediante Softkey



- ▶ La isla circular debe palparse automáticamente: Fijar mediante Softkey

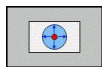
Posicionar previamente el palpador en el centro de taladro o en la proximidad del primer punto de palpación en la isla circular. Después de pulsar la tecla NC-Start, el TNC palpa automáticamente los puntos del círculo.

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.



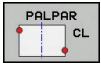
13.9 Poner punto de referencia con palpador 3D

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 palpase 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 la 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 440, o ver "Escribir en la tabla de presets los valores de medición de los ciclos de palpación", página 441)
- ▶ Finalizar la función de palpación: Pulsar la Softkey **ENDE**

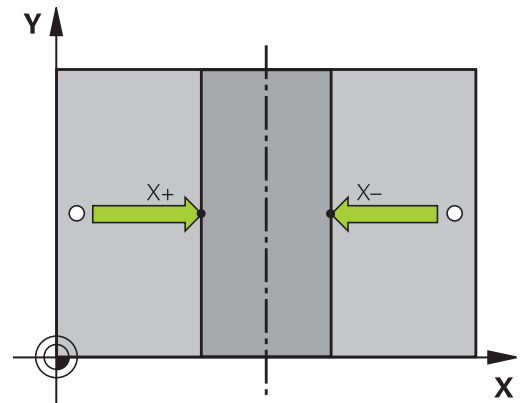
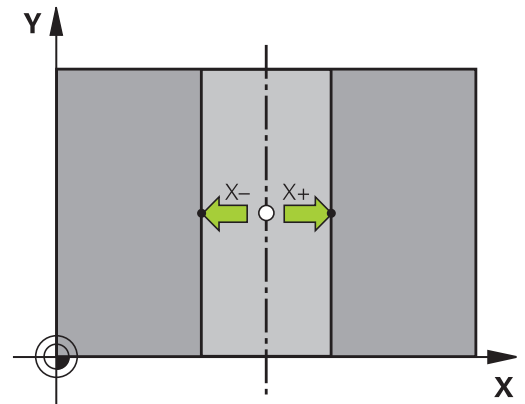
Eje central como punto de referencia



- ▶ Seleccionar la función de palpación: Pulsar la Softkey **PALPAR CL**
- ▶ 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 440, o ver "Escribir en la tabla de presets los valores de medición de los ciclos de palpación", página 441).
- ▶ Finalizar la función de palpación: Pulsar la Softkey **FIN**



Tras calcular el segundo punto de la palpación, se puede modificar la dirección del eje central en el menú de evaluación. Pulsando Softkeys, se puede seleccionar la posibilidad de ajustar el punto de referencia o el punto cero en el eje principal, en el eje secundario o en el eje de la herramienta. Ello puede ser necesario, por ejemplo, en el caso de que se desee guardar la posición calculada en el eje principal o secundario



Funcionamiento manual y ajuste

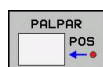
13.9 Poner punto de referencia con palpador 3D

Medir las piezas con el palpador 3D

El sistema de palpación 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



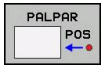
- ▶ Seleccionar la función de palpación: Pulsar la Softkey **PALPAR POS**
- ▶ Posicionar el palpador cerca del punto de palpación
- ▶ Seleccionar la dirección de palpación y simultáneamente el eje al que se refiere la coordenada: Seleccionar la Softkey correspondiente.
- ▶ Iniciar el proceso de palpación: Pulsar la tecla START externa

El TNC visualiza la coordenada del punto de palpación como punto de referencia.

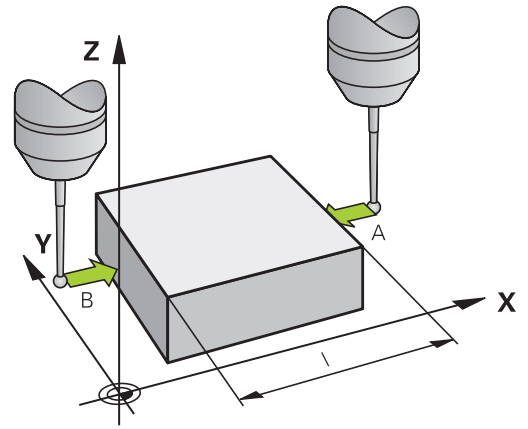
Determinar las coordenadas del punto de la esquina en el plano de mecanizado

Determinar las coordenadas del punto de la esquina: ver "Esquina como punto de referencia", página 455. El TNC indica las coordenadas de la esquina palpada como punto de referencia.

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)
- ▶ Punto de referencia: Introducir "0"
- ▶ Interrumpir el diálogo: Pulsar tecla **FIN**:
- ▶ 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 mediante Softkey: 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

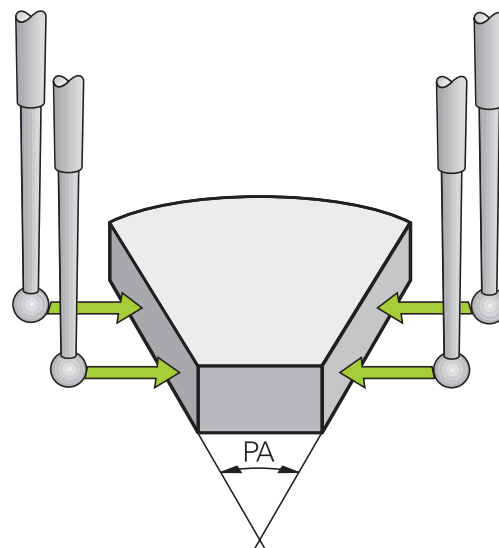
- el ángulo entre el eje de referencia angular y una arista de la pieza o
- el ángulo entre dos aristas

El ángulo medido se visualiza hasta un valor máximo de 90°.

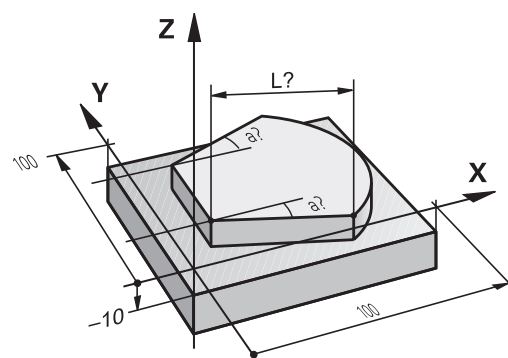
13.9 Poner punto de referencia con palpador 3D

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 oblicua de la pieza con palpador 3D", página 449
- ▶ 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 oblicua de la pieza con palpador 3D", página 449
- ▶ 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

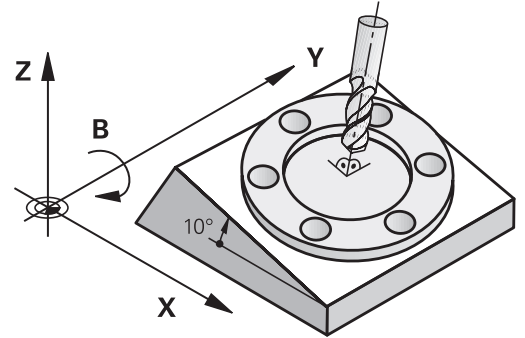


13.10 Bascular el plano de mecanizado (opción #8)

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 466
- Inclinación controlada, ciclo **G80** en el programa de mecanizado (ver Modo de Empleo Ciclos, Ciclo 19, PLANO DE MECANIZADO)
- Inclinación controlada, función **PLANE** en el programa de mecanizado ver "La función PLANE: Girar el plano de mecanizado (opción #8)", página 379

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.

13.10 Bascular el plano de mecanizado (opción #8)

Básicamente, en la inclinación del plano de mecanizado, el TNC distingue dos tipos de máquinas:

■ **Máquinas con mesa basculante**

- Mediante el correspondiente posicionamiento de la mesa basculante, se debe llevar la pieza a la posición de mecanizado deseada, p. ej., con una frase G01
- 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**

- Mediante el correspondiente posicionamiento del cabezal basculante, se debe llevar la pieza a la posición de mecanizado deseada, p. ej., con una frase G01
- La posición del eje inclinado (transformado) de la herramienta se modifica, 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°, 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 G17

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 numérico. 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 466.



¡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 del estado (**NOMINAL** y **REAL**) se refieren al sistema de coordenadas inclinado.

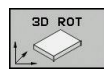
Limitaciones al inclinar el plano de mecanizado

- 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)

Funcionamiento manual y ajuste

13.10 Bascular el plano de mecanizado (opción #8)

Activación manual de la inclinación



- ▶ Seleccionar la inclinación manual: pulsar la Softkey **3D ROT**



- ▶ Posicionar el campo luminoso en el punto del menú **modo Manual** mediante las teclas cursoras



- ▶ Activar la inclinación manual: 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

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 estado aparece el símbolo

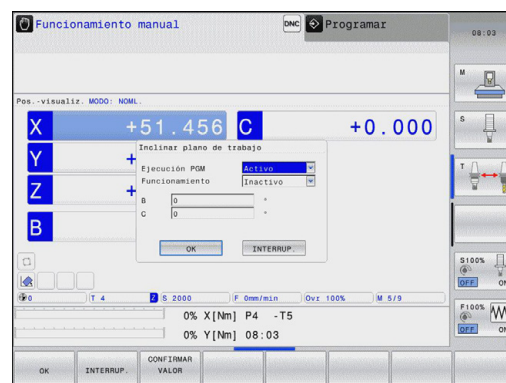


En el caso de que se active la función Inclinación del plano de mecanizado en el modo de funcionamiento Ejecución del programa, el ángulo de inclinación introducido en el menú será válido a partir de la primera frase del programa de mecanizado a ejecutar. En el plano de mecanizado, utilizar el ciclo **G80** o la función **PLANE**, allí están activos los valores angulares definidos. En este caso se sobrescriben los valores angulares introducidos en el menú.

Desactivar el basculamiento manual

Para desactivarlo, se fija el modo de funcionamiento deseado en el menú **Inclinación del plano de mecanizado** al modo inactivo.

Un **PLANE RESET** programado resetea el basculamiento únicamente durante la ejecución del programa, no en funcionamiento manual.



Bascular el plano de mecanizado (opción #8) 13.10

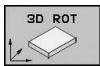
Fijar la dirección actual del eje de la herramienta como dirección de mecanizado activa



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

- Se desea 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 como dirección activa de mecanizado: pulsar la Softkey EJE HTA.



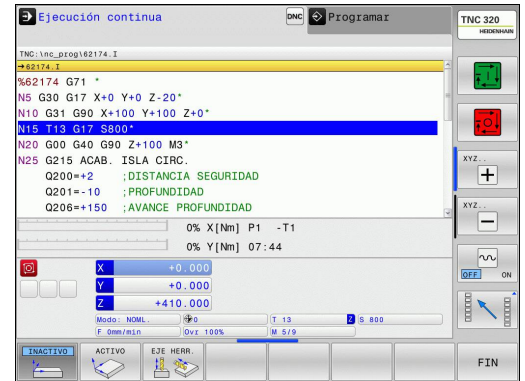
- ▶ Finalizar la introducción: Tecla END

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.



13.10 Bascular el plano de mecanizado (opción #8)

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.

14

**Posicionamiento
manual**

Posicionamiento manual

14.1 Programar y procesar mecanizados simples

14.1 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 modo de funcionamiento **Posicionamiento manual** se puede activar la visualización de estados adicional.

Empleo del posicionamiento manual



Limitación

Las siguientes funciones no están disponibles en el modo **Posicionar manualmente**

- Programación libre de contornos FK
- Repeticiones parciales de un pgm
- Técnica de subprograma
- Correcciones de la trayectoria RL y RR
- El gráfico de programación
- Llamada a un programa %
- El Gráfico de programación



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Posicionamiento manual**. Programar el fichero \$MDI tal como se desee



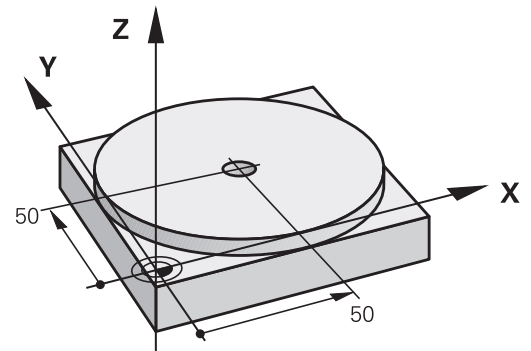
- ▶ Iniciar la ejecución del programa: Pulsador de arranque externo START

Programar y procesar mecanizados simples 14.1

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	;DISTANCIA SEGURIDAD	Distancia de seguridad de la herramienta sobre el taladro
Q201=-20	;PROFUNDIDAD	Profundidad del taladro (signo=sentido mecanizado)
Q206=250	;AVANCE PROFUNDIDAD	Avance
Q202=10	;PASO PROFUNDIZACION	Profundidad de paso antes de retirar la herramienta
Q210=0	;TIEMPO ESPERA ARRIBA	Tiempo de espera arriba durante la destensión en segundos
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE	Coordenadas pieza vértice superior
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD	Posición hacia el ciclo, referida a Q203
Q211=0.5	;TIEMPO ESPERA ABAJO	Tiempo de espera en segundos en la base del taladro
Q395=0	;REFERENCIA PROFUNDIDAD	Profundidad referida a la punta de la herramienta o a la parte cilíndrica de la herramienta
N60 G79 *		Ciclo G200 llamar taladrado en profundidad
N70 G00 G40 Z+200 M2 *		Retirar la herramienta
N9999999 %\$MDI G71 *		Final del programa

Función de rectas: ver "Recta en marcha rápida G00 o recta con avance F G01", página 208

Ciclo TALADRADO: Véase Modo de Empleo Ciclos, ciclos 200 TALADRAR.

Posicionamiento manual

14.1 Programar y procesar mecanizados simples

Ejemplo 2: eliminar la inclinación de la pieza en mesas giratorias

- ▶ Ejecutar un giro básico con un palpador 3D, "Compensar la posición oblicua de la pieza con palpador 3D "
- ▶ Anotar el ángulo de giro y anular el giro básico



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento:
Posicionamiento manual



- ▶ Seleccionar eje de mesa rotativa, introducir el avance y el ángulo de giro anotado p. ej., **G01 C +2.561 F50**



- ▶ Finalizar la introducción del número



- ▶ Pulsar la tecla START externa: 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:



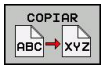
- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento
Programación



- ▶ Ir a la gestión de ficheros: pulsar la tecla **PGM MGT**



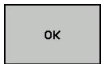
- ▶ Marcar el fichero **\$MDI**



- ▶ Copiar fichero: Seleccionar la Softkey **COPIAR**

FICHERO DESTINO =

- ▶ Introducir un nombre bajo el cual debe memorizarse el contenido actual del fichero \$MDI, p. ej., **TALADRO**.



- ▶ Seleccionar la Softkey **OK**



- ▶ Salir de la gestión de ficheros: Softkey **FIN**

Información adicional: ver "Copiar fichero individual", página 108.

15

**Test y ejecución
del programa**

Test y ejecución del programa

15.1 Gráficos

15.1 Gráficos

Aplicación

En los modos de funcionamiento **Ejecución del programa frase a la frase** y **Ejecución continua del programa** y en el modo de funcionamiento **Test del programa**, el TNC simula gráficamente el mecanizado.

El TNC proporciona las vistas siguientes:

- Vista en planta
- Representación en tres planos
- Representación 3D



En el modo de funcionamiento **Test de programa**, ahora se dispone de un gráfico de líneas 3D.

El gráfico del TNC corresponde a la representación de una determinada pieza mecanizada con una herramienta cilíndrica.

Si la tabla de herramientas está activa, El TNC tiene en cuenta adicionalmente las entradas en las columnas LCUTS, T-ANGLE y R2.

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
- En la definición de la pieza en bruto con ayuda de un subprograma, todavía no se ha ejecutado la frase BLK-FORM







Los programas con cinco ejes o mecanizado inclinado puede reducir la velocidad de la simulación. Mediante el menú MOD **Ajustes gráficos**, se puede reducir la **calidad del modelo** y de este modo incrementar la velocidad de la simulación.

Velocidad del Ajustar los tests de programa



El último valor ajustado de la velocidad permanece activo hasta la interrupción de la corriente. Tras la conexión del control numérico, se ajusta la velocidad al valor MAX.

Una vez iniciado un programa, el TNC muestra las siguientes Softkeys con las que se puede ajustar la velocidad de la simulación:

Softkey	Funciones
	Comprobar el programa con las velocidades con las que éste se va a ejecutar (se tienen en cuenta los avances programados)
	Aumentar la velocidad de la simulación paso a paso
	Disminuir la velocidad de la simulación 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:



- ▶ Seleccionar las funciones para ajustar la velocidad de simulación




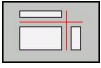
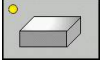
- ▶ Seleccionar la función deseada mediante Softkey, p. ej., Aumentar escalonadamente la velocidad de simulación

Test y ejecución del programa

15.1 Gráficos

Resumen: Vistas




En los modos de funcionamiento **Ejecución del programa frase a la frase** y **Ejecución continua del programa** y en el modo de funcionamiento **Test del programa**, el TNC muestra las Softkeys siguientes:

Softkey	Ver
	Vista en planta
	Representación en tres planos
	Representación 3D



El estado de las Softkeys depende del modo de funcionamiento seleccionado.

El modo de funcionamiento **Test de programa** proporciona adicionalmente las vistas siguientes:

Softkey	Vista
	Vista de volumen
	Vista de volumen y recorridos de la herramienta
	Recorridos de la herramienta

Limitaciones durante la ejecución del programa

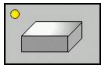


El resultado de la simulación puede resultar erróneo en el caso de someter al calculador del TNC a tareas de mecanizado complicadas.

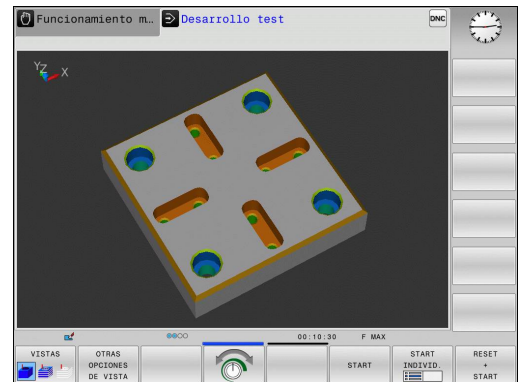
Representación 3D

Seleccionar la representación 3D:

Con la presentación 3D de alta resolución, se puede mostrar la superficie de la pieza a mecanizar con más detalle. Mediante la simulación de una fuente de luz, el TNC genera condiciones realísticas de luz y sombra.



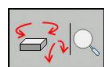
- ▶ Pulsar la Softkey Representación 3D



Test y ejecución del programa

15.1 Gráficos

Efectuar la rotación, aumentar/reducir el tamaño y desplazar la representación en 3D



- ▶ Seleccionar las funciones para Girar y Aumentar/Disminuir: El TNC muestra las Softkeys siguientes

Softkeys	Función
	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
	Disminuir la representación paso a paso
	Resetear la representación al tamaño y ángulo originales
	▶ Conmutar la barra de Softkeys




Softkeys	Función
	Desplazar la representación hacia arriba y hacia abajo
	Desplazar la representación hacia la izquierda y hacia la derecha
	Resetear la representación a la posición y ángulo originales

La representación del gráfico también se puede modificar con el ratón. Se dispone de las siguientes funciones:







- ▶ Para girar el modelo representado en tres dimensiones: mover el ratón mientras se tiene presionado el botón derecho. Si al mismo tiempo se pulsa la tecla Shift, el modelo solo se podrá girar horizontalmente o verticalmente.
- ▶ Para desplazar el modelo representado: mantener pulsada la tecla central del ratón o la rueda del ratón y mover el ratón. Si al mismo tiempo se pulsa la tecla Shift, el modelo solo se podrá desplazar horizontalmente o verticalmente.
- ▶ Para ampliar una zona determinada: Seleccionar la zona con la tecla izquierda del ratón pulsada. Tras haber soltado la tecla izquierda del ratón, el TNC amplía la vista.
- ▶ Para ampliar o reducir rápidamente una zona cualquiera: girar la rueda del ratón hacia delante o hacia atrás.
- ▶ Para regresar a la vista estándar: Pulsar la tecla Shift y al mismo tiempo hacer doble clic con la tecla derecha del ratón. Si únicamente se hace doble clic con la tecla derecha del ratón, se mantiene el ángulo de rotación.

Representación 3D en el modo de funcionamiento Test de programa

El modo de funcionamiento **Test de programa** proporciona adicionalmente las vistas siguientes:

Softkeys	Función
	Vista de volumen
	Vista de volumen y recorridos de la herramienta
	Recorridos de la herramienta

El modo de funcionamiento **Test de programa** proporciona adicionalmente las funciones siguientes:

Softkeys	Función
	Visualizar el marco de la pieza en bruto
	Resaltar los cantos de la pieza de trabajo
	Mostrar transparente la pieza de trabajo
	Mostrar los puntos finales del recorrido de la herramienta
	Mostrar los números de frase del recorrido de la herramienta
	Colorear la pieza de trabajo



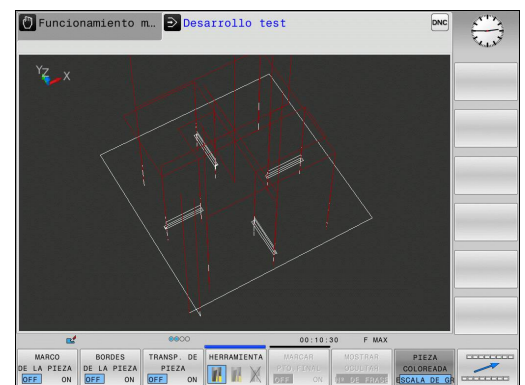
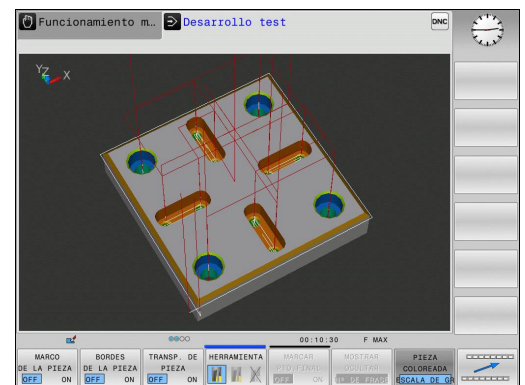
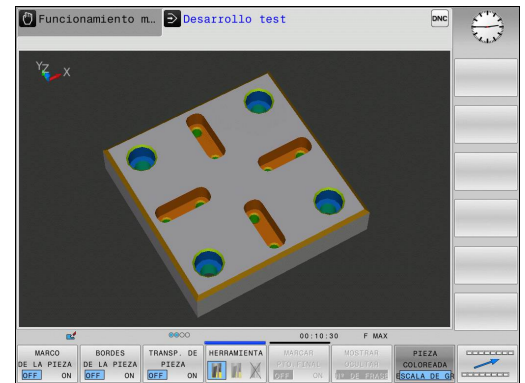
Tener en cuenta que al alcance de la funcionalidad depende de la calidad ajustada del modelo. La calidad del modelo se selecciona en la función **MOD Ajustes gráficos**



Con visualización del recorrido de la herramienta, se puede representar los recorridos programados por el TNC en tres dimensiones. Para poder reconocer rápidamente los detalles, dispone de una potente función de zoom.

Antes del mecanizado, ya se pueden comprobar las irregularidades, especialmente en los programas generados de forma externa, mostrando el recorrido de la herramienta, a fin de evitar marcas de mecanizado no deseadas en la pieza. Dichas marcas de mecanizado aparecen, p. ej., al emitir erróneamente puntos del postprocesador.

El TNC representa los movimientos de desplazamiento en marcha rápida en rojo.





Test y ejecución del programa



15.1 Gráficos

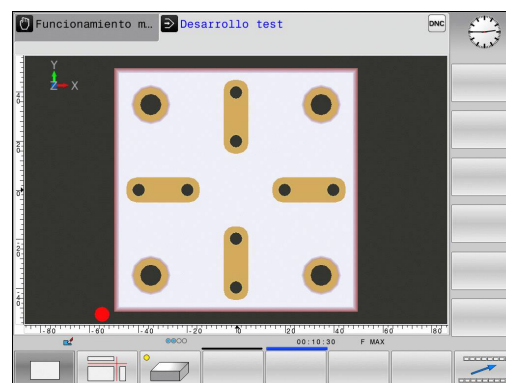
Vista en planta

Seleccionar vista en planta en el modo de funcionamiento **Test del programa**:

- ▶ Pulsar la Softkey **OTRAS OPCIONES DE VISTA**
- 
- ▶ Pulsar la Softkey vista en planta
- 

Seleccionar la vista en planta en los modos de funcionamiento **Ejecución del programa frase por frase** y **Ejecución continua del programa**:



- ▶ Pulsar la Softkey **GRAFICOS**
- 
- ▶ Pulsar la Softkey vista en planta
- 





Representación en 3 planos

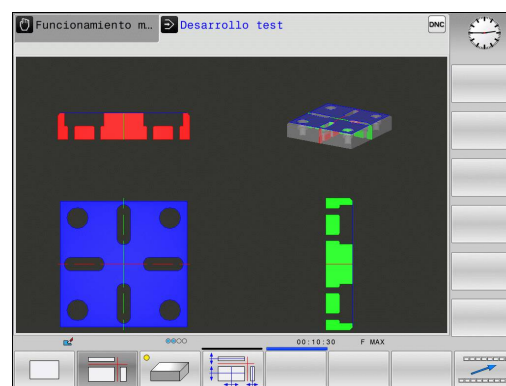
La representación muestra tres planos de corte y un modelo 3D, similar a un dibujo técnico.

Seleccionar la representación en 3 planos en el modo de funcionamiento **Test del programa**:

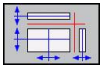
- ▶ Pulsar la Softkey **OTRAS OPCIONES DE VISTA**
- 
- ▶ Pulsar la Softkey representación en 3 planos
- 

Seleccionar la representación en 3 planos en los modos de funcionamiento **Ejecución del programa frase por frase** y **Ejecución continua del programa**:

- ▶ Pulsar la Softkey **OTRAS OPCIONES DE VISTA**
- 
- ▶ Pulsar la Softkey representación en 3 planos
- 



Desplazar los planos de corte



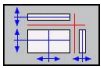
- ▶ Seleccionar las funciones para desplazar el plano de corte: el TNC muestra las siguientes Softkeys

Softkeys	Función
	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 el modelo 3D 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.

Disponer los planos de corte en el ajuste básico:




- ▶ Seleccionar la función para volver a disponer el plano de corte

15.1 Gráficos

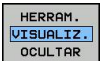

Repetición de la simulación gráfica

Un programa de mecanizado se puede simular gráficamente cuantas veces se desee. Para ello, se puede volver a disponer el gráfico en la pieza en bruto

Softkey	Función
	Mostrar la pieza en bruto no mecanizada

Visualizar herramienta

independientemente del modo de funcionamiento, se puede visualizar la herramienta durante la simulación.

Softkey	Función
	Ejecución continua del programa / Ejecución del programa frase a frase
	Test del programa

Determinar el tiempo de mecanizado

Tiempo de mecanizado en el modo de funcionamiento Test del programa

El control numérico calcula la duración de los movimientos de la herramienta y ésta se visualiza como tiempo de mecanizado en el test del programa. Al hacerlo, el control numérico tiene en cuenta los movimientos de avance y los tiempos de espera.

El tiempo determinado por el control numérico es apto para el cálculo del tiempo de fabricación únicamente bajo ciertas condiciones, ya que no tiene en cuenta tiempos dependientes de la máquina (p. ej., para cambio de herramienta).

Tiempo de mecanizado en los modos de funcionamiento de la máquina

Visualización del tiempo desde el inicio del programa hasta el final del mismo. Si hay una interrupción se para el tiempo.

Selección de la función del cronómetro



- ▶ Conmutar la barra de Softkeys hasta que aparece la Softkey de selección para las funciones Cronómetro



- ▶ Selección de la función Cronómetro



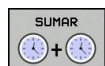
- ▶ Seleccionar la función deseada mediante Softkey, p. ej., memorizar el tiempo visualizado

Softkey

Funciones del cronómetro



Memorizar el tiempo visualizado



Visualizar la suma de los tiempos memorizados y visualizados



Borrar el tiempo visualizado

Test y ejecución del programa

15.2 Representar la pieza en bruto en el espacio de trabajo

15.2 Representar la pieza en bruto en el espacio de trabajo

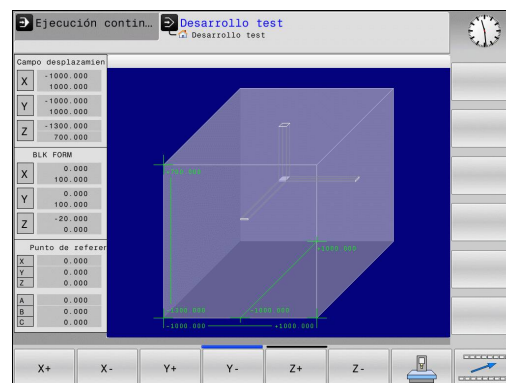
Aplicación


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 trabajo 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 **PZA.BRUTO EN ESPAC. TRABAJO**. Con la Softkey **SUPERVI. LIM. SOFT.** (segunda barra de Softkeys), se puede activar o desactivar la función.

Un 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** (véase la tabla siguiente).



Softkeys	Función
X+ X-	Desplazar la pieza sin mecanizar en dirección X positiva/negativa
Y+ Y-	Desplazar la pieza sin mecanizar en dirección Y positiva/negativa
Z+ Z-	Desplazar la pieza sin mecanizar en dirección Z positiva/negativa
	Visualizar la pieza en bruto referida al punto de referencia fijado
Supervi. lim. soft.	Conexión o desconexión de la función de supervisión







Tener en cuenta, que incluso para **BLK FORM CYLINDER**, se representa un cubo como pieza en bruto en el espacio de trabajo.

Utilizando **BLK FORM ROTATION**, no se representa ninguna pieza en bruto en el espacio de trabajo.

15.3 Funciones para la visualización del programa

Resumen

En los modos de funcionamiento **Ejecución del programa frase a frase** y **Ejecución continua del programa**, el TNC visualiza Softkeys con las cuales se puede visualizar el programa de mecanizado por páginas:

Softkey	Funciones
	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

Test y ejecución del programa

15.4 Test del programa

15.4 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 adicional de estados



¡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 el centro del **BLK FORM** definido
- En el eje de herramienta 1 mm fuera del punto **MAX** definido en el **BLK FORM**

En el caso de piezas con simetría de revolución, el TNC inicia el Test de programa tras una llamada a la herramienta a la posición siguiente:

- En el plano de mecanizado en la posición $X=0$, $Y=0$
- En el eje de la herramienta 1 mm sobre la pieza en bruto definida

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.

Test y ejecución del programa

15.4 Test del programa

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 la tabla deseada de herramientas en el modo de funcionamiento **Test del programa** mediante la gestión de ficheros.

Para el test del programa se puede seleccionar una tabla de presets cualquiera (estado S).

En la línea 0 de la tabla de presets cargada temporalmente, después de **RESET + START** está automáticamente el punto de referencia actualmente activo de **Preset.pr** (procesamiento). Al arrancar el test del programa, la línea 0 se mantiene seleccionada hasta que en el programa NC se haya definido otro punto de referencia. Todos los puntos de referencia de líneas > 0 los lee el control numérico a partir de la tabla de presets seleccionada del test del programa.

Con la función **PIEZA EN BRUTO EN ESPACIO TRABAJO** se activa una supervisión del espacio de trabajo para el test de programa, ver "Representar la pieza en bruto en el espacio de trabajo", página 486.



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Test del programa**



- ▶ Visualizar la gestión de ficheros con la tecla **PGM MGT** y seleccionar el fichero que se quiere verificar

El TNC muestra los siguientes softkeys:

Softkey	Funciones
	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
- Seleccionar un nuevo programa

15.5 Ejecución del programa

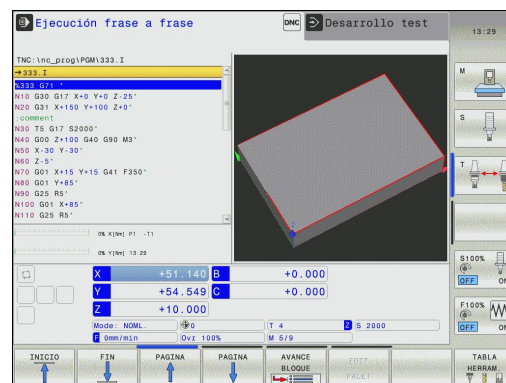
Aplicación

En el modo de funcionamiento **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**. En ciclos de modelo de puntos y **G79 PAT** el control numérico provoca la parada después de cada punto.

Las siguientes funciones del TNC se pueden utilizar en los modos de funcionamiento **Ejecución del programa continuamente** y **Ejecución del programa frase por frase**:

- 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 adicional del estado



Test y ejecución del programa

15.5 Ejecución del programa

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**

Interrumpir el mecanizado

Se puede interrumpir la ejecución del programa de diferentes modos:

- Interrupciones programadas
- Pulsador externo **STOP**
- Conmutación al modo de funcionamiento **Ejecución del programa frase a frase**

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**

- ▶ Pulsar pulsador externo **PARADA** La frase que el TNC 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 (véase la 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.

Test y ejecución del programa

15.5 Ejecución del programa

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**.



¡Atención: Peligro de colisión!

Si se interrumpe la ejecución del programa en un plano inclinado de mecanizado se puede conmutar el sistema de coordenadas entre inclinado y no inclinado con la Softkey **3D ROT**, así como la dirección de los ejes de la herramienta.

En este caso, el TNC evalúa correspondientemente la función de los pulsadores de manual de los ejes, del volante y la lógica de reentrada. Tener en cuenta al retirar la herramienta, que está activado el sistema de coordenadas correcto, y que los valores angulares de los ejes giratorios se han introducido en caso necesario en el menú 3D-ROT.

Ejemplo de utilización: retirar la herramienta del cabezal después de romperse la misma.

- ▶ Interrupción del mecanizado
- ▶ Desbloquear teclas de dirección externas: 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**.

En la interrupción de la ejecución de un programa el TNC memoriza

- los datos de la última herramienta llamada
- conversiones de coordenadas activas (p. ej., desplazamiento del punto cero, giro, espejo)
- las coordenadas del último centro del círculo definido



Tener 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

En el caso de un aviso de error que puede borrarse:

- ▶ 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

En el caso de un aviso de error que no puede borrarse:

- ▶ 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, anótelos y avise al servicio técnico.

Test y ejecución del programa

15.5 Ejecución del programa

Retirar hta. tras una interrupción de la corriente



El constructor de la máquina activa y ajusta el modo de funcionamiento **Retirar hta.**. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Con el modo de funcionamiento **Retirar hta.**, se puede retirar la herramienta tras una interrupción de la corriente.

El modo de funcionamiento **Retirar hta.** puede seleccionarse en los escenarios siguientes:

- Interrupción de tensión
- Falta tensión externa de relés
- Sobrepasar los puntos de referencia

El modo de funcionamiento **Retirar hta.** proporciona los modos de desplazamiento siguientes:

Modo	Función
Ejes de la máquina	Movimiento de todos los ejes en el sistema de coordenadas original
Sistema basculado	Movimiento de todos los ejes en el sistema de coordenadas activo Parámetros efectivos: Posición de los ejes basculantes
Eje de la herramienta	Movimiento de los ejes de la herramienta en el sistema de coordenadas activo
Rosca	Movimiento de los ejes de la herramienta en el sistema de coordenadas activo con movimiento de compensación del cabezal Parámetros efectivos: Paso de rosca y sentido de giro



El modo de desplazamiento **sistema inclinado** está disponible cuando el basculamiento del plano de mecanizado está desbloqueado en el TNC (opción #8)

El TNC preselecciona automáticamente el modo de desplazamiento y los parámetros correspondientes. En el caso de no haber preseleccionado correctamente el modo de desplazamiento o los parámetros, éstos se pueden ajustar manualmente.

**¡Atención: Peligro de colisión!**

En el caso de ejes no referenciados, el TNC utiliza los últimos valores almacenados. En general, dichos valores no se corresponden exactamente con las posiciones reales de los ejes.

Entre otras cosas, ello puede provocar que el TNC, al realizar un desplazamiento en la dirección de la herramienta, no desplace la herramienta exactamente a lo largo de la dirección real. En el caso de que la herramienta se encuentre en contacto con la pieza de trabajo, ello puede ocasionar tensiones o daños en la pieza de trabajo o en la herramienta. Las tensiones o daños en la pieza de trabajo o en la herramienta pueden producirse por frenados incontrolados de los ejes o por su parada lenta, tras la interrupción de la corriente. Desplazar con precaución los ejes, en el caso de que la herramienta se encuentre en contacto con la pieza de trabajo. Ajustar el valor del avance "Override" al valor más pequeño posible. En el caso de emplear un volante, seleccionar un factor reducido de avance.

En el caso de ejes no referenciados, la supervisión de la zona de desplazamiento no está disponible. Observar los ejes al desplazarlos. No desplazar hasta los límites de la zona de desplazamiento.

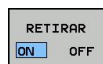
Test y ejecución del programa

15.5 Ejecución del programa

Ejemplo

Mientras que se ejecutaba un ciclo de tallado de rosca en el plano de mecanizado inclinado, se produjo una interrupción de la corriente. Es imprescindible retirar el taladro de rosca:

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



- ▶ Activar el modo de funcionamiento **Retirar hta.**. Pulsar la Softkey **RETIRAR HTA.** El TNC visualiza el mensaje **Se ha seleccionado "Retirar hta."**.



- ▶ Realizar el acuse de recibo del mensaje de la interrupción de la corriente: Pulsar la tecla **CE**: El TNC traduce el programa del PLC



- ▶ Conectar la tensión del control: El TNC comprueba la función de la parada de emergencia. En el caso de que por lo menos un eje no estuviera referenciado, es imprescindible comparar los valores de posición indicados con los valores reales de los ejes y confirmar su coincidencia, en caso necesario seguir el diálogo.

- ▶ Comprobar el modo de desplazamiento preseleccionado: en caso necesario, seleccionar **ROSCA**
- ▶ Comprobar el paso de rosca preseleccionado: en caso necesario, introducir el paso de rosca
- ▶ Comprobar la dirección de giro preseleccionada: en caso necesario, seleccionar la dirección de giro de la rosca.
Rosca a derechas: El cabezal gira en el sentido de las agujas del reloj al penetrar en la pieza de trabajo, y en el sentido contrario a las agujas del reloj al salir
rosca a izquierdas: El cabezal gira en el sentido contrario a las agujas del reloj al penetrar en la pieza de trabajo, y en el sentido de las agujas del reloj al salir

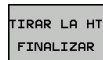


- ▶ Activar Retirar hta.: Pulsar la Softkey **RETIRAR HTA.**

- ▶ Retirar hta: Retirar la herramienta con las teclas de eje externas o con el volante electrónico
Tecla de eje Z+: Salir de la pieza
Tecla de eje Z-: Entrar en la pieza



- ▶ Abandonar "retirar la herramienta": volver al plano de Softkeys original



- ▶ Finalizar el modo de funcionamiento **Retirar hta.**: Pulsar la Softkey **RETIRAR HTA.** El TNC determina si el modo de funcionamiento **Retirar herramientapuede finalizarse**, y en caso necesario prosigue el diálogo.

- ▶ Responder la pregunta de seguridad: En el caso de que la herramienta no se haya retirado correctamente, pulsar la Softkey **NO**. En el caso de que la herramienta se haya retirado correctamente, pulsar la Softkey **SÍ**. El TNC oculta el diálogo **Retirar herramienta seleccionado**.
- ▶ Inicializar la máquina: el caso necesario, sobrepasar por los puntos de referencia
- ▶ Crear el estado deseado de la máquina: en caso necesario, volver al plano de mecanizado inclinado

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 hasta 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.



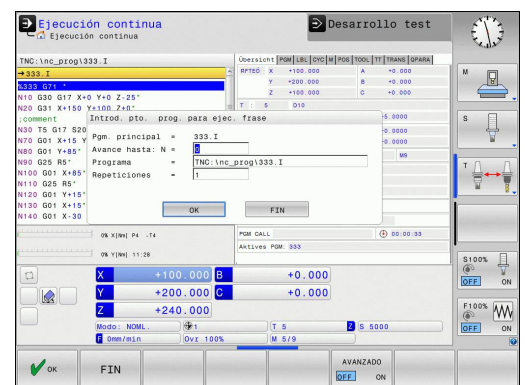
El proceso desde una frase no deberá comenzar en un subprograma.

Todos los programas, tablas y ficheros de palets que se necesitan deberán estar seleccionados en los modos de funcionamiento **Ejecución continua del programa** y **Ejecución del programa frase a frase** (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.





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
- se utiliza la gestión de palets
- iniciar el programa en un ciclo de roscado (ciclo G84, G85, G206, G207 y G209) o en la siguiente frase del programa
- emplear el ciclo del palpador G55 antes del inicio del programa

- ▶ Seleccionar la primera frase del programa actual como inicio para el proceso hasta una frase: Introducir **GOTO "0"**.



- ▶ Seleccionar el 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:

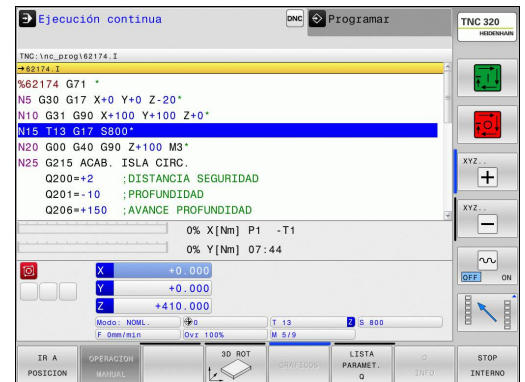
- el TNC no lee el final del subprograma (**G98 L0**)
- el TNC realiza un reset de la función M126 (desplazamiento ejes giratorios con recorrido optimizado)

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 de un proceso 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 (Close Loop) durante una interrupción del programa (depende de la máquina)
- ▶ Seleccionar la reentrada al contorno: Seleccionar la Softkey **DESPLAZAR A POSICIÓN**
- ▶ Restablecer el estado de la máquina
- ▶ Desplazar los ejes en el orden secuencial que el TNC propone en la pantalla. Pulsar la tecla ARRANQUE externa o
- ▶ Desplazar los ejes un orden arbitrario: pulsar las Softkeys **DESPLAZAR X**, **DESPLAZAR Z** etc. y activarlas correspondientemente con la tecla externa **START**
- ▶ Continuar el proceso de mecanizado: Pulsar la tecla externa **START**



Test y ejecución del programa

15.6 Arranque automático del programa

15.6 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.



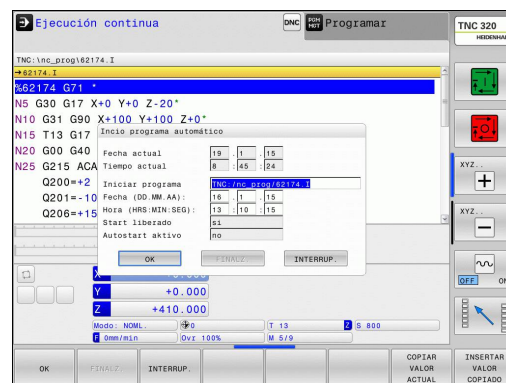
¡Atención! ¡Peligro para el operario!

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 arriba a la derecha)
- ▶ **Hora (hrs:min:seg):** Hora en la cual debe iniciarse el programa
- ▶ **Fecha (DD.MM.AAAA):** Fecha en la cual debe iniciarse el programa
- ▶ A fin de activar el inicio: Pulsar la Softkey **OK**



15.7 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 ni comprobar las frases del programa con caracteres "/": Ajustar la Softkey en **ON**.



- ▶ Ejecutar o comprobar las frases del programa con caracteres "/": Ajustar la Softkey en **OFF**.



Esta función no actúa en las frases **G99**.
Después de una interrupción de tensión sigue siendo válido el último ajuste seleccionado.

Insertar el carácter "/"

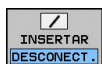
- ▶ En el modo de funcionamiento **Programar** seleccionar la frase en la que se debe añadir el signo que debe desaparecer



- ▶ 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**

Test y ejecución del programa

15.8 Parada programada en la ejecución del programa

15.8 Parada programada en la ejecución del programa

Aplicación



El comportamiento de esta función depende de la máquina.

Rogamos consulte el manual de la máquina.

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: Ajustar la Softkey en **OFF**.



- ▶ Interrumpir la ejecución o el test del programa en frases con M1: Ajustar la Softkey en **ON**.

16

Funciones MOD

Funciones MOD

16.1 Función MOD

16.1 Función MOD

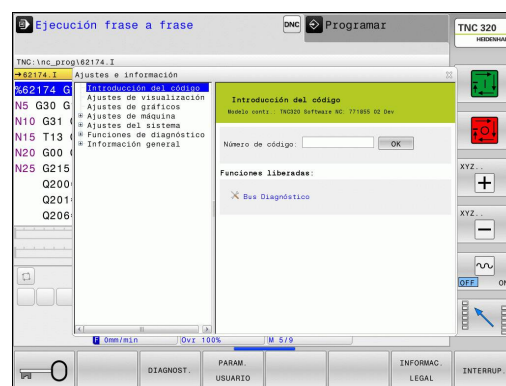
A través de las funciones MOD se pueden seleccionar las visualizaciones adicionales y las posibilidades de introducción. Además, se pueden introducir claves para habilitar el acceso a zonas protegidas.

Seleccionar funciones MOD

Abrir la ventana superpuesta con las funciones MOD:

MOD

- ▶ Seleccionar las 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 empleando 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.
- ▶ Seleccionar 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

- ▶ Finalizar la función MOD: Pulsar Softkey **FINAL** o tecla **END**

Resumen funciones MOD

Independientemente del modo seleccionado, se dispone de las siguientes funciones:

Introducción del clave

- Número de código

Ajuste de visualización

- Visualizadores de cotas
- Unidad de medida (mm/pulgadas) para la indicación de posición
- Introducción de programación para MDI
- Mostrar la hora
- Indicar línea de información

Ajustes de gráficos

- Tipo del modelo
- Calidad del modelo

Ajustes de máquina

- Cinemática
- Límites del desplazamiento
- Fichero de inserción de herramienta
- Acceso externo

Ajustes del sistema

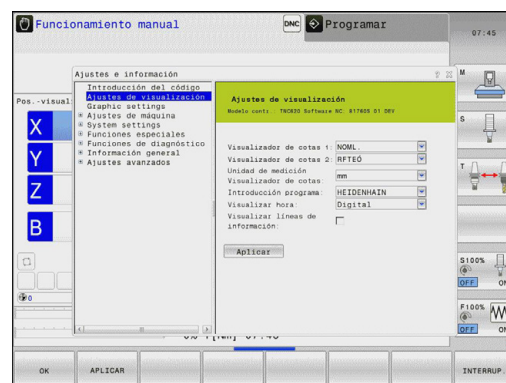
- Ajustar la hora del sistema
- Definir la conexión de red
- Red: Configuración IP

Funciones de diagnóstico

- Bus Diagnóstico
- Diagnóstico del accionamiento
- Información HeROS

Informaciones generales

- Versión de software
- Información FCL
- Información acerca de la licencia
- Tiempos de máquina



Funciones MOD

16.2 Ajustes gráficos

16.2 Ajustes gráficos




Mediante la función MOD **Ajustes gráficos**, se puede seleccionar el tipo y la calidad del modelo .

Seleccionar los ajustes gráficos:


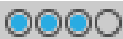


- ▶ Seleccione en el menú MOD el grupo **Ajustes gráficos**
- ▶ Seleccionar el tipo de modelo
- ▶ Seleccionar la calidad del modelo
- ▶ Pulsar la Softkey **ACEPTAR**
- ▶ Pulsar la Softkey **OK**

Para los ajustes gráficos, el TNC dispone de los parámetros de simulación siguientes:

Tipo del modelo

Símbolo visualizado	Selección	Propiedades	Aplicación
	3D.	muy detallado, costoso en tiempo y memoria	mecanizado de fresado con destalonados mecanizado de fresado-torneado
	2.5D	rápido	mecanizado de fresado sin destalonados
	ningún modelo	muy rápido	gráfico de líneas

Calidad del modelo

Símbolo visualizado	Selección	Propiedades
	muy alta	elevada transmisión de datos, imagen precisa de la geometría de la herramienta es la posible la imagen de puntos finales de la frase y números de frase,
	alto	elevada transmisión de datos, imagen precisa de la geometría de la herramienta
	media	transmisión de datos de velocidad media, aproximación de la geometría de la herramienta
	baja	transmisión de datos de velocidad baja, aproximación reducida de la geometría de la herramienta

16.3 Ajustes de máquina

Acceso externo



El fabricante de la máquina puede configurar las posibilidades de acceso externo. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Función dependiente de la máquina: Con la Softkey **TNCOPT** puede autorizar o bloquear el acceso para un software de diagnóstico o puesta en marcha externo.

Con la función MOD **Acceso externo** se puede desbloquear o bloquear el acceso al TNC. Si ha bloqueado el acceso externo, ya no es posible conectarse con el TNC ni intercambiar datos mediante una red o mediante una conexión serie, p. ej., con el software de transmisión de datos TNCremo.

Bloquear el acceso externo:

- ▶ Seleccione en el menú MOD el grupo **Ajustes de máquina**
- ▶ Seleccionar el menú **Acceso externo**
- ▶ Poner la Softkey **ACCESO EXTERNO ON/OFF** en OFF
- ▶ Pulsar la Softkey **OK**

Introducir límites del desplazamiento



La función **Límites del desplazamiento** debe ser activada y adaptada por el fabricante de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Con la función MOD **Límites del desplazamiento** se restringe el recorrido de desplazamiento realmente utilizable dentro del rango de desplazamiento máximo. De este modo, en cada eje se pueden definir zonas de protección, para p. ej., proteger a un aparato divisor contra colisiones.

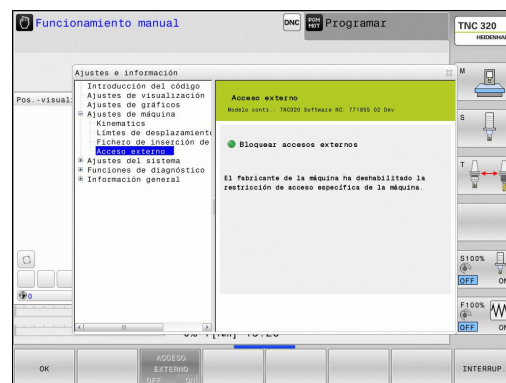
Introducir límites del desplazamiento:

- ▶ Seleccione en el menú MOD el grupo **Ajustes de máquina**
- ▶ Seleccionar el menú **Límites del desplazamiento**
- ▶ Introducir los valores de los ejes deseados como valor de REF o aceptar la posición actual con la Softkey **ACEPTAR POSICIÓN REAL**
- ▶ Pulsar la Softkey **ACEPTAR**
- ▶ Pulsar la Softkey **OK**



La zona de protección se activa automáticamente tan pronto como se pone un límite en un eje. Los ajustes se mantienen incluso después de un nuevo arranque del control numérico.

La zona de protección se puede desconectar únicamente borrando todos los valores o pulsando la Softkey **VACIAR TODO**.



Funciones MOD

16.3 Ajustes de máquina

Fichero de aplicación 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.

Mediante la función MOD **Fichero de aplicación de la herramienta**, se selecciona si el TNC debe generar nunca, una vez o siempre un fichero de aplicación de la herramienta.

Crear un fichero de aplicación de herramienta:

- ▶ Seleccione en el menú MOD el grupo **Ajustes de máquina**
- ▶ Seleccionar el menú **Fichero de aplicación de la herramienta**
- ▶ Seleccionar los ajustes deseados para los modos de funcionamiento **Ejecución del programa continua / frase a frase y Test de programa**
- ▶ Pulsar la Softkey **ACEPTAR**
- ▶ Pulsar la Softkey **OK**

Seleccionar cinemática



El constructor de la máquina debe desbloquear y adaptar la función **Seleccionar cinemática**. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Esta función se puede utilizar para comprobar programas cuya cinemática no coincide con la cinemática de máquina activa. Si el fabricante de la máquina ha dispuesto diferentes cinemáticas en la máquina permitiendo su selección, mediante la función MOD se puede activar una de dichas cinemáticas. Si selecciona una cinemática para el test de programa, la cinemática de la máquina no se ve afectada por la misma.



¡Atención: Peligro de colisión!

Si conmuta la cinemática para el funcionamiento de la máquina, el TNC ejecuta todos los movimientos de desplazamiento sucesivos con la cinemática modificada.

Para la comprobación de su pieza, preste atención a que haya seleccionado la cinemática correcta en el test de programa

16.4 Ajustes del sistema

Ajustar la hora del sistema

Mediante la función MOD **Ajustar la hora del sistema**, se puede ajustar la zona horaria, la fecha y la hora manualmente o con ayuda de un servidor de sincronización NTP.

Ajustar manualmente la hora del sistema:

- ▶ Seleccione en el menú MOD el grupo **Ajustes de sistema**
- ▶ Pulsar la Softkey **AJUSTAR LA FECHA/HORA**
- ▶ Seleccionar su zona horaria en el ámbito **Zona horaria**
- ▶ Pulsar la Softkey **LOCAL/NTP**, a fin de seleccionar la entrada **Ajustar manualmente la hora**
- ▶ Modificar si es necesario la fecha y la hora
- ▶ Pulsar la Softkey **OK**

Ajustar la hora del sistema con la ayuda de un servidor NTP:

- ▶ Seleccione en el menú MOD el grupo **Ajustes de sistema**
- ▶ Pulsar la Softkey **AJUSTAR LA FECHA/HORA**
- ▶ Seleccionar su zona horaria en el ámbito **Zona horaria**
- ▶ Pulsar la Softkey **LOCAL/NTP**, a fin de seleccionar la entrada **Sincronizar hora mediante servidor NTP**
- ▶ Introducir el nombre del Host o la URL de un servidor NTP
- ▶ Pulsar la Softkey **AÑADIR**.
- ▶ Pulsar la Softkey **OK**

Funciones MOD

16.5 Seleccionar visualización de posición

16.5 Seleccionar visualización de posición

Aplicación

En el modo de funcionamiento **manual** y en los modos de funcionamiento **Ejecución continua del programa** y **Ejecución del programa frase a frase**, se puede influir en la visualización de las coordenadas:

En la figura de la derecha se pueden observar diferentes posiciones de la hta.

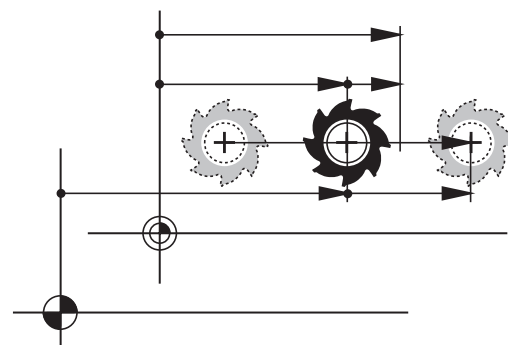
- Posición inicial
- Posición de destino de la herramienta
- Punto cero (origen) de pieza
- Punto cero de la máquina

Para las visualizaciones de posición 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 en el sistema de introducción; diferencia entre la posición real y la posición objetivo	ISTRW
Recorrido restante hasta la posición programada respecto al punto cero de la máquina; diferencia entre la posición de referencia y la posición destino	REFRW
Desplazamientos realizados con la función sobreposicionamiento de volantes (M118)	M118

Con la función MOD **Visualización 1 de posición** se selecciona la visualización de posiciones en la visualización del estado.

Con la función MOD **Visualización 2 de posiciones** se selecciona la visualización de posiciones en la visualización del estado añadida.



16.6 Seleccionar Sistema de medida

Aplicación

Con esta función MOD se determina si el TNC visualiza las coordenadas en mm o en pulgadas.

- Sistema métrico: p. ej., X = 15,789 (mm) Visualización con 3 posiciones detrás de la coma
- Sistema de pulgadas: p. ej., X = 0,6216 (pulgadas) 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.

16.7 Visualización de los tiempos de funcionamiento

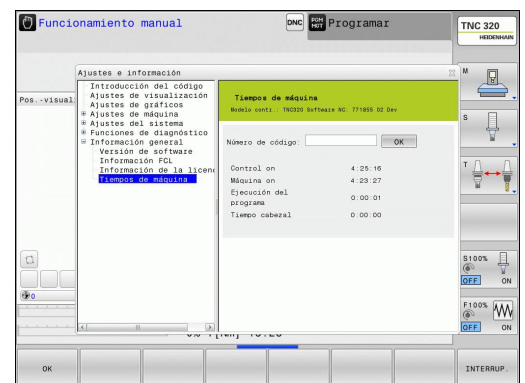
Aplicación

Mediante la función MOD **TIEMPOS 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.



Funciones MOD

16.8 Números de software

16.8 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)
- **NC-SW:** número de software NC (gestionado por HEIDENHAIN)
- **NCK:** número de software NC (gestionado por HEIDENHAIN)
- **PLC-SW:** número o nombre del software del PLC (gestionado 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

16.9 Introducir códigos

Aplicación

El TNC precisa de un código para las siguientes funciones:

Función	Número de 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

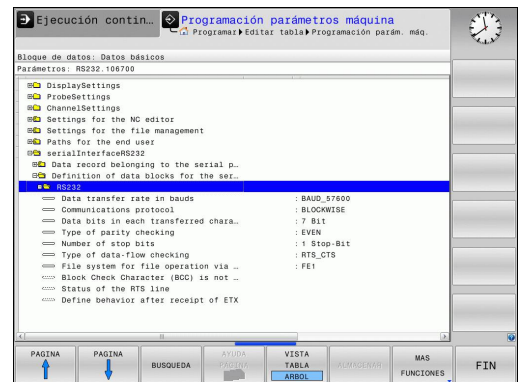
16.10 Establecer interfaces de datos

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 en 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

A fin de configurar una interfaz de datos, se selecciona la gestión de ficheros (PGM MGT) y se pulsa la tecla MOD. Pulsar de nuevo la tecla MOD e introducir la 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) se puede seleccionar entre 110 y 115.220 baudios.

16.10 Establecer interfaces de datos

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 todo carácter transmitido durante la transmisión 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.

Block Check Character (bccAvoidCtrlChar)

Con Block Check Character (Opcional) ningún carácter de control, se fija si la suma de comprobación puede corresponder a un carácter de control.

- TRUE: La suma de comprobación no corresponde a ningún carácter de control
- FALSE: La suma de comprobación puede corresponder a un carácter de control

Estado de la línea RTS (rtsLow)

Con estado de la línea RTS (opcional) se establece si el nivel "low" está activo en el estado de reposo.

- TRUE: En estado de reposo el nivel está en "low"
- FALSE: En estado de reposo el nivel no está en "low"

16.10 Establecer interfaces de datos

Definir el comportamiento tras la recepción de ETX (noEotAfterEtx)

Con Definir comportamiento tras la recepción de EXT (opcional) se establece si tras la recepción del carácter ETX se envía el carácter EOT.

- TRUE: El carácter EOT no se envía
- FALSE: El carácter EOT se envía

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".

Símbolo	Aparato externo	Modo
	PC con software para la transmisión TNCremo de HEIDENHAIN	LSV2
	Unidad de discos HEIDENHAIN	FE1
	Aparatos externos, como impresora, lector. punzonadora, PC sin TNCremo	FEX

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, <Dokumentation und Information>, <Software>, <Download-Bereich>, <PC-Software>, <TNCremo>).

Condiciones del sistema para el TNCremo:

- PC con procesador 486 o superior
- Sistema operativo Windows XP, Windows Vista, Windows 7, Windows 8
- RAM de 16 MByte
- 5 MByte libres en su disco duro
- Una interfaz en serie libre o conexión a la red TCP/IP

Instalación bajo Windows

- ▶ Iniciar el programa de instalación SETUREXE con el gestor de ficheros (explorador)
- ▶ Siga las instrucciones del programa de Setup

Arrancar el TNCremo 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.

16.10 Establecer interfaces de datos

Transmisión de datos entre TNC y TNCremo



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 la visualiza 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:

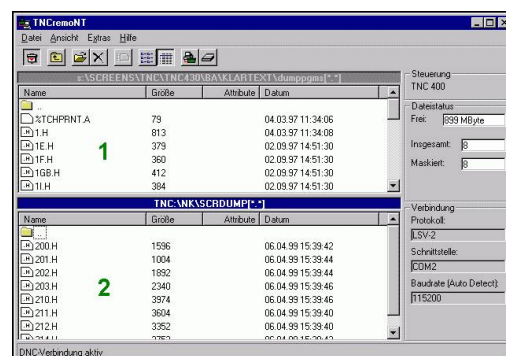
- ▶ Seleccionar <Extras>, <TNCserver>. El TNCremo se inicia ahora en el funcionamiento de servidor y puede recibir datos del TNC o bien emitir datos al TNC
- ▶ Seleccionar funciones en el TNC para la administración de ficheros con la tecla **PGM MGT**, ver "Transmisión de datos desde/hacia un soporte de datos externo", página 123 y transmitir los ficheros deseados

Finalizar TNCremo

Seleccionar el punto del menú <Fichero>, <Finalizar>



También debe tenerse en cuenta la función de ayuda incluida en el software del TNCremo, sensible al contexto, en la que se explican todas las funciones. La llamada se realiza mediante la tecla F1



16.11 Interfaz Ethernet

Introducción

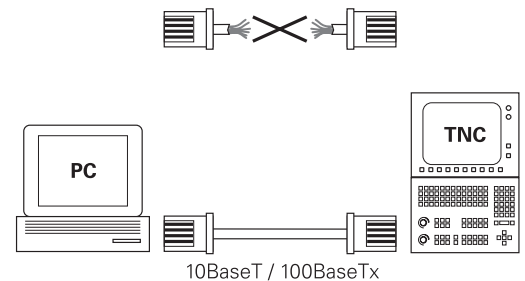
El TNC está equipado de forma estándar con una tarjeta ethernet para conectar el control como cliente en su red. El TNC transmite datos a través de la tarjeta Ethernet con

- 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)

Configurar TNC



Se recomienda que configure el TNC un especialista en redes.

- ▶ En el modo de funcionamiento **Programación**, pulsar la tecla MOD e introducir la clave NET123.
- ▶ En la gestión de ficheros pulsar la Softkey **RED.RED**

Funciones MOD

16.11 Interfaz Ethernet

Ajustes de red generales

- Pulsar la Softkey **CONFIGURAR RED** para la introducción de los ajustes generales de red. Pestaña **Nombre del ordenador** está activa:

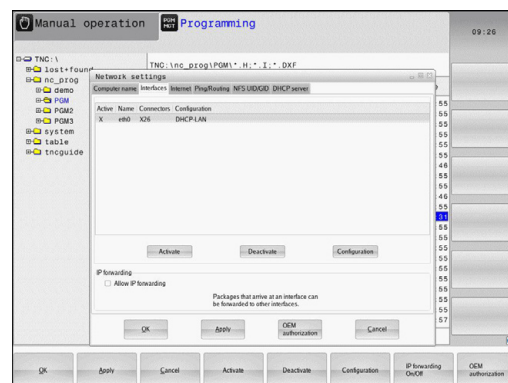
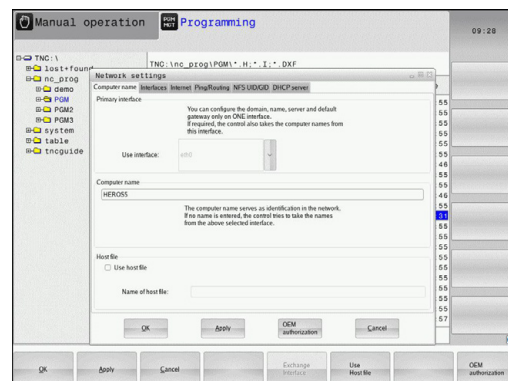
Ajuste	Significado
Interfaz primaria	Nombre del interface Ethernet que se debe incluir en su red de la empresa. solo está activo si se dispone de un segundo interface Ethernet opcional dentro del Hardware del control.
Nombre de ordenador	Nombre con él que el TNC se debe mostrar dentro de su red de empresa.

Archivo central **Solo se requiere para aplicaciones especiales:** nombre de un fichero donde se definen las asignaciones entre las direcciones IP y el nombre del ordenador

- Para introducir los ajustes de la interfaz, seleccionar la pestaña **Interface:**

Ajuste	Significado
Lista de interface	Lista de las interfaces Ethernet activas. Seleccionar una de las interfaces listadas (con el ratón o con las teclas de flecha) <ul style="list-style-type: none"> ■ Botón Activar: Activar la interfaz seleccionada (X en la columna Activa) ■ Botón Desactivar: Desactivar la interfaz seleccionada (- en la columna Activa) ■ Botón Configurar: Abrir menú de configuración

Permitir el reenvío de IP **Por estándar, esta función debe estar desactivada.** Esta función solo se debe activar si para fines de diagnóstico se quiere acceder externamente a través del TNC a la segunda interfaz Ethernet TNC opcional. solo activar conjuntamente con el servicio.



- Para abrir el menú de configuraciones, seleccionar el botón **Configurar:**

Ajuste	Significado
Estado	<ul style="list-style-type: none"> ■ Interfaz activa: Estado de conexión de la interfaz Ethernet seleccionada ■ Nombre: Nombre de la interfaz que se está configurando ■ Conexión de enchufe: Número de la conexión de enchufe de esta interfaz en la unidad lógica del control numérico
Perfil	<p>Aquí se puede crear o seleccionar un perfil donde se guardan todos los ajustes visibles en esta ventana. HEIDENHAIN pone a disposición dos perfiles estándar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ DHCP-LAN: Ajustes para la interfaz Ethernet TNC estándar que debería funcionar dentro de una red de empresa estándar ■ MachineNet: Ajustes para la segunda interfaz Ethernet opcional, para la configuración de la red de máquinas. <p>Los perfiles se pueden guardar, cargar y borrar mediante los botones correspondientes.</p>
Dirección IP	<ul style="list-style-type: none"> ■ Opción Obtener automáticamente la dirección IP: El TNC debe obtener la dirección IP del servidor DHCP ■ Opción Ajustar manualmente la dirección IP: Definir manualmente la dirección IP y máscara de Subnet. Introducir: cada vez cuatro valores numéricos separados por puntos, p. ej., 160.1.180.20 y 255.255.0.0
Domain Name Server (DNS)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Opción Obtener DNS automáticamente: El TNC debe obtener automáticamente la dirección IP del Domain Name Server ■ Opción Configurar DNS manualmente: Introducir manualmente las direcciones IP de los servidores y el nombre de dominio
Gateway por defecto	<ul style="list-style-type: none"> ■ Opción Obtener GW por defecto automáticamente: El TNC debe obtener el Gateway por defecto, automáticamente. ■ Opción Configurar GW por defecto manualmente: Introducir manualmente las direcciones IP del Gateway por defecto

- Aceptar las modificaciones con el botón **OK** o cancelar con el botón **Cancelar**

Funciones MOD

16.11 Interfaz Ethernet

► Seleccionar la pestaña **Internet**:

Ajuste	Significado
Proxy	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conexión directa con Internet /NATEI control numérico transfiere las consultas a Internet al Gateway por defecto, desde donde se deben transmitir mediante Network Address Translation (p. ej., en caso de conexión directa a un módem) ■ Utilizar Proxy: Definir la dirección y el Puerto del Router de Internet en la red, solicitarlos del administrador de red

Telemantenimiento El fabricante de la máquina aquí configura el servidor para el mantenimiento remoto. Realizar modificaciones solo después de consultar con el fabricante de la máquina.

► Para introducir los ajustes de Ping y Routing seleccionar la pestaña **Ping/Routing**:

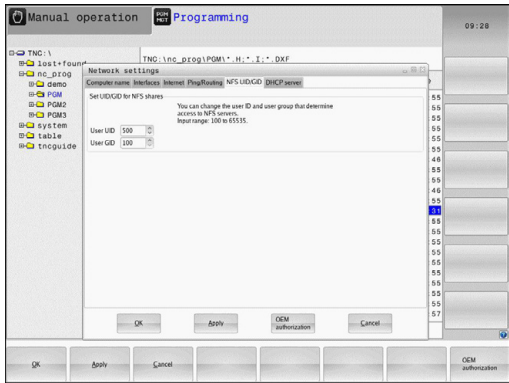
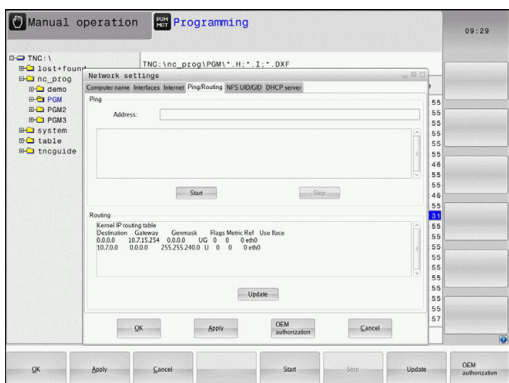
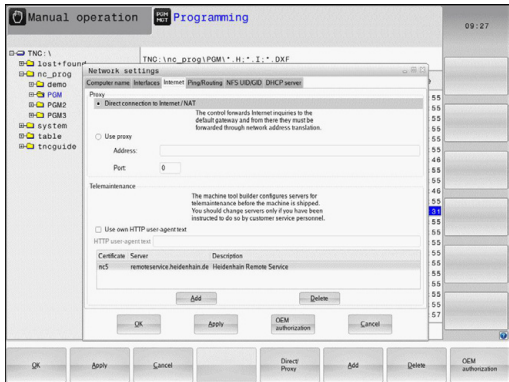
Ajuste	Significado
Ping	<p>En el campo de introducción Dirección introducir la dirección IP para la que se quiere comprobar la conexión de red. Entrada: cuatro valores numéricos separados por puntos, p. ej., 160.1.180.20. Alternativamente, también se puede introducir el nombre del ordenador cuyo conexión se quiere comprobar.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Botón Inicio: iniciar el test, el TNC mostrará la información de estado en el campo Ping. ■ Botón Stop: detener el test.

Routing Para especialistas en redes: información de estado del sistema operativo para el Routing actual

- Botón **Actualizar**: actualizar el Routing

► Seleccionar la pestaña **NFS UID/GID** para la introducción de los identificadores de usuario y de grupo:

Ajuste	Significado
Establecer UID/GID para NFS-Shares	<ul style="list-style-type: none"> ■ ID de usuario: Definir con qué identificador el usuario final accede a los archivos en la red. Consultar valor al especialista de red ■ ID de grupo: Definición de la identificación de grupo con la que se accede a ficheros dentro de la red. Consultar valor al especialista de red



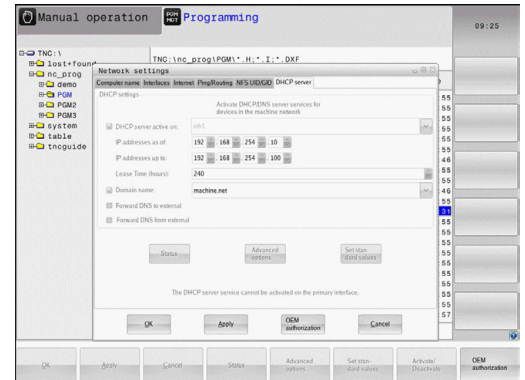
- **Servidor DHCP:** Ajustes para la configuración de red automática

Ajuste

Significado

Servidor DHCP

- **Direcciones IP a partir de:** Definición de la dirección IP inicial a partir de la que el TNC debe obtener el pool de direcciones IP dinámicas. El TNC obtiene los valores sombreados en gris a partir de la dirección estática IP de la interfaz Ethernet definida, y no pueden modificarse.
- **Direcciones IP a partir de:** Definición de la dirección IP final del pool de direcciones IP dinámicas que obtiene el TNC.
- **Lease Time (horas):** Tiempo durante el cual las direcciones IP dinámicas deben permanecer reservadas para una Estación Cliente. En el caso de que durante este periodo una Estación Cliente solicite el acceso, el TNC le asignará de nuevo la misma dirección IP dinámica.
- **Domainname:** Con este parámetro, se puede definir en caso necesario un nombre para la red. Ello es necesario cuando p. ej., se obtiene un mismo nombre existente en la red y existente en una red externa.
- **Transmitir DNS hacia el exterior:** Cuando está activa la opción **Reenvío de IP** (pestaña Interfaces) es posible determinar que desde una red externa se utilice la resolución de nombres para dispositivos de la red.
- **Transmitir DNS desde el exterior:** Cuando está activa la opción **Reenvío de IP** (pestaña Interfaces) es posible determinar que las peticiones de resolución DNS del TNC realizadas por dispositivos en el interior de la red se transmitan asimismo al servidor de nombres de la red externa, siempre y cuando el servidor DNS del MC no pueda responder a dicha petición.
- Botón **Estado:** Acceso a datos del resumen del dispositivo, que en la red dispone de direcciones IP dinámicas. Adicionalmente, se pueden efectuar ajustes de dicho dispositivo.
- Botón **Opciones ampliadas:** Posibilidades ampliadas de ajuste del servidor DNS/DHCP.
- Casilla **Ajuste valores estándar:** Establecer ajustes básicos



- **Sandbox:** Realizar modificaciones solo después de consultar con el fabricante de la máquina

16.11 Interfaz Ethernet

Ajustes de red específicos de cada aparato

- Pulsar la Softkey **DEFIN. CONEX. DE RED** para la introducción de los ajustes de red específicos de cada aparato. Se pueden determinar tantos ajustes de red como se desee, sin embargo solo se pueden gestionar un máximo de 7 a la vez.

Ajuste

Significado

Unidad de red

Lista de todas las unidades de red conectadas. En las columnas, el TNC muestra el estado correspondiente de las conexiones de red:

- **Mount:** Unidad de red conectada/no conectada
- **Auto:** La unidad de red se debe conectar automáticamente/manualmente
- **Tipo:** Tipo de la conexión de red. Opciones: cifs y nfs
- **Unidad:** Denominación de la unidad en el TNC
- **ID:** ID interno que muestra si se han definido varias conexiones a través de un Mount-Point
- **Servidor:** Nombre del servidor
- **Nombre de la autorización:** Nombre del directorio en el servidor al que debe acceder el TNC
- **Usuario:** Nombre del usuario en la red
- **Contraseña:** Unidad de red protegida por contraseña o no
- **¿Solicitar contraseña?:** Solicitar/no solicitar la contraseña al conectar
- **Opciones:** Indicación de opciones de conexión adicionales

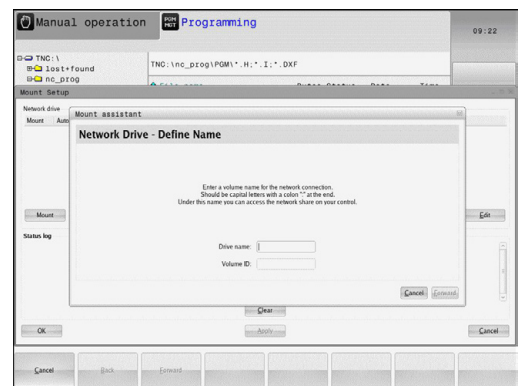
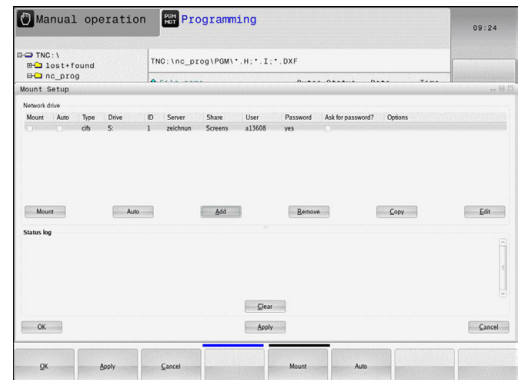
Las unidades de red se gestionan mediante los botones.

Para añadir unidades de red se utiliza el botón **Añadir**: el TNC iniciará el asistente de conexión donde se introducen de manera asistida todos los datos necesarios

Status log

Indicación de información de estado y de mensajes de error.

Con el botón Vaciar se puede borrar el contenido de la ventana de estado.






16.12 Firewall

Aplicación

Se dispone de la posibilidad de configurar un Firewall para la interfaz de datos de red primaria del control numérico. Dicha interfaz se puede configurar de modo que el tráfico de red entrante pueda bloquearse en función del remitente y de servicio, y/o se muestre un mensaje de aviso. Sin embargo, no es posible iniciar el Firewall para la segunda interfaz de red del control numérico, si está activa como servidor DHCP.

La activación del Firewall se visualiza mediante un símbolo a la derecha y en la parte inferior en la barra de tareas. En función del grado de seguridad con el que se haya activado el Firewall, dicho símbolo cambia y proporciona información sobre el nivel de los ajustes de seguridad.

Símbolo	Significado
	El Firewall no proporciona protección alguna, aunque conforme a la configuración dicho dispositivo esté activado. Ello corresponde al caso en que, p. ej., , en la configuración se hayan utilizado nombres de ordenadores que no se han traducido a direcciones IP.
	El Firewall se ha activado con un grado de seguridad medio.
	El Firewall se ha activado con un grado de seguridad elevado. (todos los servicios, excepto SSH, han sido bloqueados)



Encargar la revisión de los ajustes estándares por parte de sus especialistas de red, y en caso necesario, modificarlos

Los ajustes existentes en la pestaña adicional **Ajustes SSH** constituyen una preparación para ampliaciones futuras y actualmente no tienen funcionalidad.

Configuración del Firewall

Para la configuración del Firewall, proceder del modo siguiente:

- ▶ Abrir con el ratón la barra de tareas situada en el borde inferior de la pantalla(ver "Window-Manager", página 77)
- ▶ Pulsar el botón verde HEIDEINHAIN, a fin de abrir el menú JH
- ▶ Seleccionar el elemento de menú **ajustes**
- ▶ Seleccionar el elemento de menú **Firewall**

HEIDENHAIN recomienda activar el Firewall con los ajustes estándares ya preparados:

- ▶ Escoger la opción **Activo** a fin de activar el Firewall
- ▶ Pulsar sobre la superficie de conmutación **Ajustar valores estándares**, a fin de activar los valores estándares recomendados por HEIDENHAIN.
- ▶ Abandonar el diálogo con **OK**

16.12 Firewall

Ajustes del Firewall

Opción	Significado
Activo	Conexión o desconexión del Firewall
Interfaz:	La selección del interfaz eth0 se corresponde generalmente con la X26 del ordenador principal MC, eth1 se corresponde con X116. Ello se puede verificar en los ajustes de red de la pestaña Interfaces. En el caso de unidades de ordenador principal con dos interfaces Ethernet, para la segunda (no primaria) de modo estándar el servidor DHCP para la red de máquinas está activo. Con este ajuste, el Firewall para eth1 no puede activarse, ya que la existencia simultánea de un Firewall y de un servidor DHCP queda excluida.
Report other inhibited packets:	El Firewall se ha activado con un grado de seguridad elevado. (todos los servicios, excepto SSH, han sido bloqueados)
Inhibit ICMP echo answer:	Si esta opción se activa, el control numérico deja de responder a una petición PING.
Servicie	<p>En esta columna figura la denominación abreviada de los servicios que se han configurado con este diálogo. Tanto si los servicios se han autoiniciado como si no, no es relevante para la configuración</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ LSV2 comprende, además de la funcionalidad para TNCRemoNT o Teleservice, la interfaz Heidenhain DNC (puertos 19000 a 19010) ■ SMB se refiere a las conexiones SMB entrantes, si en el NC se ha generado una autorización de ventana Las conexiones SMB salientes (es decir, si no se ha autorizado ninguna ventana en el NC) no pueden evitarse. ■ SSH designa el protocolo SecureShell (puerto 22). Mediante dicho protocolo SSH, a partir de HeROS 504, se pueden desarrollar los túneles LSV2 de modo más seguro. ■ El protocolo VNC implica el acceso al contenido de la pantalla. Si dicho servicio está bloqueado, incluso utilizando el programa de mantenimiento remoto de Heidenhain no es posible acceder al contenido de la pantalla (p. ej., capturas de la pantalla). Si dicho servicio se bloquea, en el diálogo de configuración del protocolo VNC de HeROS se muestra un aviso, indicándose que el protocolo VNC está bloqueado en el Firewall.

Opción	Significado
Method	En la opción Method , se puede configurar si el servicio no debe ser accesible para nadie (Prohibit all), accesible para todo mundo (Permit all) o bien únicamente accesible para algunas personas (Permit some). Si se indica la opción Permit some , es imprescindible indicar en "Computer" el ordenador al cual el acceso al servicio correspondiente debe estar permitido. En el caso de que en Computer no se indique ningún ordenador, al almacenar la configuración se activa automáticamente el ajuste Prohibit all .
Log	Si se activa la opción Log , se emite un mensaje de aviso "rojo", en el caso de que se bloquee un paquete de red para dicho servicio. Se emite un mensaje de aviso "azul", en el caso de aceptar un paquete de red para dicho servicio.
Computer	En el caso de configurar el ajuste Permit some en la opción Method , se pueden indicar los ordenadores. Los ordenadores se pueden registrar con su dirección IP o con su nombre de Host, separados por comas. Si se utiliza el nombre del Host, al finalizar o almacenar el diálogo, se comprueba si dicho nombre se puede traducir en una dirección IP. Si no es el caso, el usuario recibe un mensaje de aviso de error y el diálogo no finaliza. En el caso de proporcionarse un nombre de Host válido, en cualquier inicio del control numérico se convierte dicho nombre a una dirección IP. Si se modifica la dirección IP de un ordenador registrado con su nombre de Host, puede resultar necesario reiniciar el control numérico o modificar formalmente la configuración del Firewall, de modo que el control numérico le asigne en el Firewall la nueva dirección IP.
Advanced options	Dichos ajustes se efectúan únicamente por parte de especialistas de red.
Set standard values	Vuelve a aplicar los ajustes estándares recomendados por HEIDENHAIN

16.13 Configurar el volante por radio HR 550 FS

16.13 Configurar el volante por radio HR 550 FS

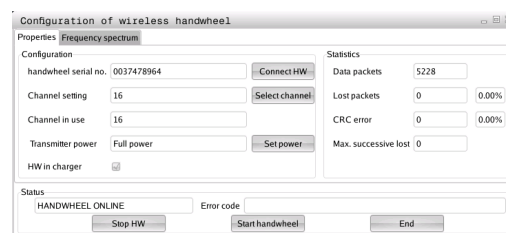
Aplicación

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**
- ▶ Seleccionar menú **Ajustes de máquina**
- ▶ 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**

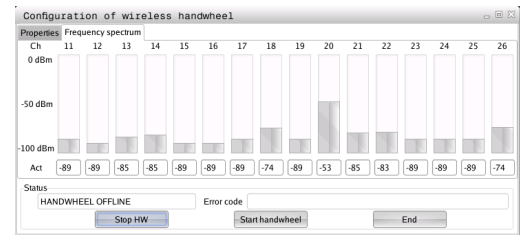
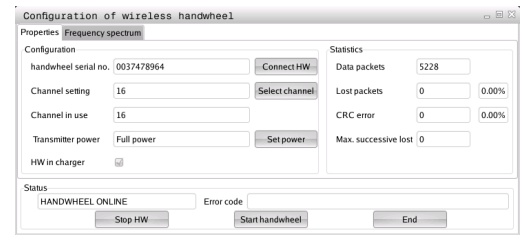


Configurar el volante por radio HR 550 FS 16.13

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**
- ▶ Seleccionar menú **Ajustes de máquina**
- ▶ Seleccionar el menú de configuración para volante portátil por radio: pulsar la Softkey **AJUSTAR VOLANTE PORTÁTIL POR RADIO**
- ▶ Mediante 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 nº de canal que tiene menor tránsito de radio (barra más pequeña)
- ▶ Volver a activar el volante portátil mediante el botón **Iniciar volante**
- ▶ Mediante 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**

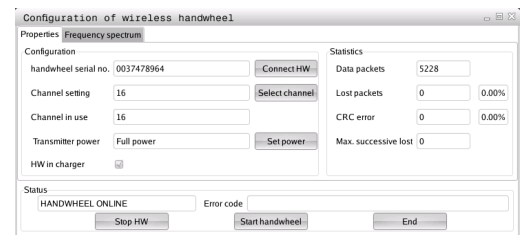


Ajustar potencia emisora



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**
- ▶ Seleccionar menú **Ajustes de máquina**
- ▶ 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**



16.13 Configurar el volante por radio HR 550 FS

Estadística

Los datos estadísticos se pueden mostrar como sigue:

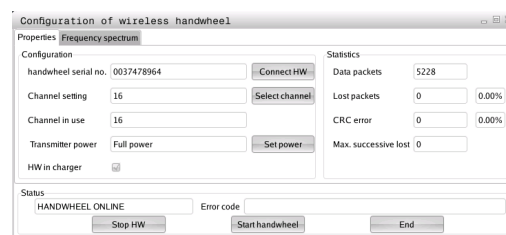
- ▶ Seleccionar la función MOD: pulsar la tecla **MOD**
- ▶ Seleccionar menú **Ajustes de máquina**
- ▶ Seleccionar el menú de configuración para volante portátil por radio: pulsar la Softkey **AJUSTAR VOLANTE PORTÁTIL POR RADIO**: el TNC muestra el menú de configuración con los datos estadísticos

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 531) o aumentar la potencia de emisión (ver "Ajustar potencia emisora", página 531).



16.14 Cargar la configuración de la máquina

Aplicación



¡Atención, pérdida de datos!

Al ejecutar la copia de seguridad, el TNC sobrescribe la configuración de su máquina. A este respecto, cabe destacar que los datos de la máquina que se hayan sobrescrito, se pierden. No es posible deshacer dicho proceso.

El fabricante de la máquina puede poner a su disposición una copia de seguridad con una configuración de la máquina. Tras la introducción de la palabra clave **RESTORE**, se puede cargar la copia de seguridad en su máquina o en su puesto de programación. Para cargar la copia de seguridad, proceder de la manera siguiente:

- ▶ En el diálogo MOD, introducir la palabra clave **RESTORE**
- ▶ En la administración de ficheros del TNC, seleccionar el fichero de copia de seguridad (por ejemplo, BKUP-2013-12-12_.zip), el TNC abre una ventana superpuesta para dicha copia.
- ▶ Pulsar Parada de emergencia
- ▶ Seleccionar la Softkey **OK**, a fin de iniciar el proceso de la copia de seguridad

17

**Tablas y
resúmenes**

Tablas y resúmenes

17.1 Parámetros de usuario específicos de la máquina

17.1 Parámetros de usuario específicos de la máquina

Aplicación

La introducción de los valores de los parámetros 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 esta forma, también puede el fabricante de la máquina agregar parámetros no descritos en el TNC. Rogamos consulte el manual de la máquina.

En 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., **Ajustes para visualizaciones en pantalla**), que alude a la función de los parámetros subyacentes. Un objeto de parámetro (entidad), dentro de la estructura de árbol se identifica con la letra "E" dentro del símbolo de la carpeta. Para su identificación unívoca, algunos parámetros de máquina disponen de un nombre Key (clave) para su asignación 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 existentes, cuando se encuentran en el editor de configuraciones para los parámetros de usuario. 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 FUNC.** y **ANULAR MODIFICACIÓN**.




Llamar 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
- ▶ Mediante la Softkey **FIN**, abandonar el 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 (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 control numérico predecesor, también se visualiza el número MP correspondiente.

17.1 Parámetros de usuario específicos de la máquina

Lista de parámetros

Configuración de parámetros

DisplaySettings

Ajustes para visualización en pantalla

Orden secuencial de los ejes visualizados

[0] a [5]

Dependiendo de los ejes disponibles

Tipo de la indicación de posición en la ventana de posición

NOMINAL

REAL

REFREAL

REFNOMINAL

SCHPF

ISTRW

RESTW

M 118

Tipo de la indicación de posición en la indicación de estado

NOMINAL

REAL

REFIST

REFSOLL

SCHPF

ISTRW

RESTW

M 118

Definition Separador decimal para indicación de posición

.

Indicación del avance en el modo de funcionamiento Manual

at axis key: Visualizar el avance únicamente se se ha pulsado 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 únicamente si el cabezal está en regulación de posición

during closed loop and M5: Visualizar la posición del cabezal si el cabezal está en regulación de posición y en M5

Mostrar u ocultar Softkey tabla de presets

True: la Softkey tabla de presets no se visualiza

False: Visualizar Softkey tabla de presets

Configuración de parámetros

DisplaySettings

Paso de indicación para los ejes individuales

Lista de todos los ejes disponibles

Paso de indicación para indicación de posición en mm o grados

0.1

0.05

0.01

0.005

0.001

0.0005

0.0001

Paso de indicación para indicación de posición en pulgadas

0.005

0.001

0.0005

0.0001

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 e indicación de ciclos

Introducción del programa en lenguaje conversacional de HEIDENHAIN o en DIN/ISO

HEIDENHAIN: Introducción del programa en el modo de funcionamiento Posicionar con introducción manual en el diálogo en lenguaje conversacional

ISO: Introducción del programa en el modo de funcionamiento Posicionar con introducción manual en DIN/ISO

17.1 Parámetros de usuario específicos de la máquina

Configuración de parámetros

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

NORWEGIAN

SLOVAK

TURKISH

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 de ayuda

Véase idioma de diálogo de NC

Configuración de parámetros

DisplaySettings

Comportamiento en el arranque del control

Acuse de recibo de "Interrupción de corriente"

TRUE: El arranque del control numérico prosigue solo después del acuse de recibo del mensaje

FALSE: El mensaje 'Interrupción de corriente' no aparece

DisplaySettings

Modo de representación para indicación de la hora

Selección para modo de representación en la indicación de la hora

Analógico

Digital

Logo

Analógico y Logo

Digital y Logo

Analógico en Logo

Digital en Logo

DisplaySettings

Barra de enlaces On/Off

Ajuste de indicación para la barra de enlaces

OFF: Desconectar la línea de información en la línea de modos de funcionamiento

ON: Conectar la línea de información en la línea de modos de funcionamiento

DisplaySettings

Ajustes para el gráfico de simulación en 3D

Tipo del modelo del gráfico de simulación en 3D

3D (renderización intensiva): Representación del modelo para mecanizados complejos con destalonamientos

2,5D: Representación del modelo para mecanizados en 3 ejes

No Model: La representación del modelo está desactivada

Calidad del modelo del gráfico de simulación en 3D

very high: Alta resolución; Es posible la representación de los puntos finales de la frase

high: Alta resolución

medium: Resolución media

low: Resolución baja

DisplaySettings

Ajustes para la indicación de posición

Indicación de posición en TOOL CALL DL

As Tool Length: La sobremedida DL programada se considera para la indicación de la posición referida a la pieza como variación de la longitud de la herramienta

As Workpiece Oversize: La sobremedida DL programada se considera para la indicación de la posición referida a la pieza como sobremedida de la pieza

17.1 Parámetros de usuario específicos de la máquina

Configuración de parámetros

ProbeSettings

Configuración de la medición de la herramienta

TT140_1

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**

Rutina de palpación

MultiDirections: Palpar desde varias direcciones**SingleDirection: Palpar desde una dirección**

Dirección de palpación para medición del radio de la herramienta

X_Positivo, Y_Positivo, X_Negativo, Y_Negativo, Z_Positivo, Z_Negativo (dependiendo del eje de la herramienta)

Distancia entre el borde inferior de la herramienta y el borde superior del lápiz

0.001 a 99.9999 [mm]: Desplazamiento del lápiz respecto a 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**

Modo de determinación del número de revoluciones

Automatic: Determinar automáticamente el número de revoluciones**MinSpindleSpeed: Emplear la velocidad de giro mínima del cabezal**

Velocidad de rotación máxima admisible en el filo de la herramienta

1 a 129 [m/min]: Velocidad de rotación admisible en el perímetro de la fresa

Número de revoluciones máximo admisible en la medición de la herramienta

0 a 1 000 [1/min]: Número de revoluciones máximo 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

Parada de NC durante comprobación de la herramienta

True: Cuando se rebasa la tolerancia de rotura se para el programa NC**False: El programa NC no se detiene**

Configuración de parámetros

Parada de NC durante la medición de la herramienta

True: Cuando se rebasa la tolerancia de rotura se para el programa NC

False: El programa NC no se detiene

Modificar la tabla de herramientas al comprobar y medir la herramienta

AdaptOnMeasure: Tras la medición de la herramienta se modifica la tabla

AdaptOnBoth: Tras la comprobación y medición de la herramienta se modifica la tabla

AdaptNever: Tras la comprobación y medición de la herramienta no se modifica la tabla

Configuración de un lápiz redondo

TT140_1

Coordenadas del centro del lápiz

[0]: Coordenada X del centro del lápiz referida al punto cero de la máquina

[1]: Coordenada Y del centro del lápiz referida al punto cero de la máquina

[2]: Coordenada Z del centro del lápiz referida al punto cero de la máquina

Distancia de seguridad sobre el lápiz para el posicionamiento previo

0.001 a 99 999.9999 [mm]: Distancia de seguridad en la dirección de la herramienta

Zona de seguridad alrededor del lápiz para el posicionamiento previo

0.001 a 99 999.9999 [mm]: Distancia de seguridad en el plano perpendicular al eje de la herramienta

17.1 Parámetros de usuario específicos de la máquina

Configuración de parámetros

ChannelSettings

CH_NC

Cinemática activa

Cinemática a activar

Lista de cinemáticas de máquina

Cinemática a activar al arrancar el control numérico

Lista de cinemáticas de máquina

Fijar el comportamiento del programa NC

Resetear el tiempo de mecanizado en el inicio del programa

True: El tiempo de mecanizado se resetea**False: El tiempo de mecanizado no se resetea**

Señal de PLC para número del próximo ciclo de mecanizado

Dependiendo del fabricante 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 en comparación con el punto inicial del círculo

Configuración de los tiempos de mecanizado

Factor de solape en el fresado de cajeras

0,001 a 1,414: Factor de solape para ciclo 4 FRESADO DE CAJERAS Y CICLO 5 CAJERA CIRCULAR

Desplazamiento después del mecanizado de una cajera de contorno

PosBeforeMachining: Posición como antes del mecanizado del ciclo**ToolAxClearanceHeight: Posicionar el eje de la herramienta a una altura segura**

Visualizar mensaje de error "¿cabezal ?" si no está activo ningún M3/M4

on: Emitir mensaje de error**off: No emitir ningún mensaje de error**

Visualizar mensaje de error "Introducir profundidad negativa"

on: Emitir mensaje de error**off: No emitir ningún mensaje de error**

Comportamiento de la aproximación a la pared de una ranura en la cubierta del cilindro

LineNormal: Aproximación con una recta**CircleTangential: Aproximación con un movimiento circular**

Función M para la orientación del cabezal en ciclos de mecanizado

-1: Orientación del cabezal directamente mediante NC**0: Función inactiva****1 a 999: Número de la función M para la orientación del cabezal**

No visualizar mensaje de error "Tipo de profundización no posible"

on: El mensaje de error no se visualiza

Configuración de parámetros

off: El mensaje de error se visualiza

Filtro de geometría para filtrar elementos lineales

Tipo del filtro Stretch

- **Off: Ningún filtro activo**
- **ShortCut: Omitir 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 retirados por filtrado se encuentran dentro de esta tolerancia para el trayecto resultante

Longitud máxima del trayecto resultante del filtrado

0 a 1000 [mm]: Longitud sobre la que actúa el filtrado de la geometría

Tablas y resúmenes

17.1 Parámetros de usuario específicos de la máquina

Configuración de parámetros

Ajustes para el editor NC

Crear ficheros de copia de seguridad

TRUE: Tras la edición de programas NC, crear fichero de copia de seguridad

FALSE: Tras la edición de programas NC. no crear ningún fichero de copia de seguridad

Comportamiento del cursor después de borrar líneas

TRUE: Tras el borrado, el cursor está sobre la línea precedente (comportamiento de iTNC)

FALSE: Tras el borrado, el cursor está sobre la línea siguiente

Comportamiento del cursor en la primera y en la última línea

TRUE: Cursores totales en el inicio/final de PGM permitidos

FALSE: Cursores totales en el inicio/final de PGM no permitidos

Salto de línea en frases de varias líneas

ALL: Representar las líneas siempre completamente

ACT: Únicamente representar completamente las líneas de la frase activa

NO: Únicamente visualizar las líneas completamente si la frase se edita

Activar imágenes auxiliares al introducir el ciclo

TRUE: Por principio, visualizar las imágenes auxiliares siempre durante la introducción

FALSE: Visualizar las imágenes auxiliares únicamente si la Softkey AUXILIAR DE CICLOS se pone en ON. La Softkey AUXILIAR DE CICLOS OFF/ON se visualiza en el modo de funcionamiento Programar, tras pulsar la tecla "Subdivisión de la pantalla"

Comportamiento de la barra de Softkeys tras una introducción de ciclo

TRUE: Dejar activa la barra de Softkeys de ciclo tras una definición de ciclo

FALSE: Ocultar la barra de Softkeys de ciclos tras una definición de ciclo

Consulta de seguridad al borrar bloque

TRUE: Al borrar una frase NC, visualizar la consulta de seguridad

FALSE: Al borrar una frase NC, no visualizar la consulta de seguridad

Número de línea hasta la cual se realiza una comprobación del programa NC

100 a 50000: Longitud del programa sobre la cual debe comprobarse la geometría

Programación DIN/ISO: Números de frase Ancho del paso

0 a 250: Ancho del paso con el que se crean frases DIN/ISO en el programa

Fijar ejes programables

TRUE: Emplear configuración de eje fijada

FALSE: Emplear configuración de eje por defecto XYZABCUVW

Comportamiento con frases de posicionamiento paralelas al eje

TRUE: Frases de posicionamiento paralelas al eje permitidas

FALSE: Frases de posicionamiento paralelas al eje bloqueadas

Número de línea hasta el cual se buscan elementos de sintaxis iguales

500 a 50000: Buscar elementos seleccionados, con teclas de flecha arriba / abajo

Configuración de parámetros

Ajustes para la gestión de ficheros

Visualización de ficheros dependientes

MANUAL: Se visualizan ficheros dependientes

AUTOMATIC: Los ficheros dependientes no se visualizan

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

serial Interface RS232: ver "Establecer interfaces de datos", página 515

Tablas y resúmenes

17.2 Asignación de las patillas de conector y cable de conexión para interfaces de datos

17.2 Asignación de las patillas de conector y cable de conexión para interfaces de datos

Interfaz V.24/RS-232-C de equipos HEIDENHAIN



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 17.2

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

Tablas y resúmenes

17.2 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

Asignación de las patillas de conector y cable de conexión para interfaces de datos 17.2

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	

Tablas y resúmenes

17.3 Información técnica

17.3 Información técnica

Explicación de símbolos

- Estándar
 - Opción de eje
- 1 Advanced Function Set 1

funciones de usuario

Breve descripción	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modelo básico: 3 ejes más cabezal controlado ■ Cuarto eje NC más eje auxiliar ■ o □ Eje adicional para 4 ejes y cabezal controlado □ Eje adicional para 5 ejes y cabezal controlado
Breve descripción	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modelo básico: 3 ejes más cabezal controlado □ 1: Eje adicional para 4 ejes y cabezal controlado □ 2: Eje adicional para 5 ejes y cabezal controlado
Introducción del programa	En texto de diálogo conversacional HEIDENHAIN y DIN/ISO
Indicaciones 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 tantas herramientas como se quiera
Velocidad de trayectoria constante	<ul style="list-style-type: none"> ■ Referida a la trayectoria del punto medio de la herramienta ■ Referida al corte de la herramienta
Funcionamiento en paralelo	Elaborar programa con ayuda gráfica, mientras se está ejecutando otro programa
Mecanizado mesa circular (Advanced Function Set 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

funciones de usuario

Programación libre de contornos FK	<ul style="list-style-type: none"> ■ Programación libre de contornos FK en lenguaje conversacional HEIDENHAIN con apoyo gráfico para piezas NC no acotadas
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 fabricante pueden integrarse - especialmente los ciclos de mecanizado creados por el fabricante de la máquina
Cálculo de coordenadas	<ul style="list-style-type: none"> ■ Desplazar, Girar, Reflejar ■ Factor de escala (específico del eje) 1 Basculamiento del plano de mecanizado (Advanced Function Set 1)
Parámetros Q Programar con variables	<ul style="list-style-type: none"> ■ Funciones matemáticas =, +, -, *, /, sen α, cos α, cálculo de raíz cuadrada ■ Uniones lógicas (=, \neq, <, >) ■ Cálculo entre 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

funciones de usuario

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
Gráfico de mecanizado Tipos de representación	<ul style="list-style-type: none"> ■ Representación gráfica del programa procesado en planta / Representación en 3 planos / Representación 3D
Tiempo de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Varias tablas de puntos cero para guardar los puntos cero referidos a la pieza
Ciclos de la sonda de palpación	<ul style="list-style-type: none"> ■ Calibración del sistema de palpación ■ 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

Características técnicas

Componentes	<ul style="list-style-type: none"> ■ Panel de control ■ Pantalla plana de color TFT con Softkeys
Memoria del programa	<ul style="list-style-type: none"> ■ 2 GByte
Resolución de entradas y paso de visualización	<ul style="list-style-type: none"> ■ hasta 0,1 µm en ejes lineales ■ hasta 0,0001° en ejes angulares
Campo 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 ■ Helicoidal: superposición de trayectoria circular y recta
Tiempo de procesamiento de frases	<ul style="list-style-type: none"> ■ 6 ms
Recta 3D sin corrección de radio	
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 de ciclo regulador de velocidad: 200 µs
Recorrido	<ul style="list-style-type: none"> ■ Máximo 100 m (3 937 pulgadas)
Velocidad del husillo	<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 térmica ■ Rozamiento estático
Transmisión 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 1000 Base-T ■ 3 x USB (1 x USB 2.0 en parte frontal; 2 x USB 3.0 en parte posterior)
Temperatura ambiente	<ul style="list-style-type: none"> ■ Funcionamiento: 5°C hasta +40°C ■ Almacenamiento: -20°C hasta +60°C

Accesorios**Volantes electrónicos**

- un volante portátil HR 410 o
- 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 integrado HR 130 o
- hasta tres volantes integrados HR 150 a través del adaptador de volantes HRA 110

Sondas de palpación

- TS 260: sistema de palpación digital 3D con conexión por cable
- 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 160: palpador digital 3D para la medición de herramientas
- TT 449: palpador digital 3D con transmisión por infrarrojos para la medición de herramientas

Advanced Function Set 1 (opción #8)**Funciones ampliadas grupo 1****Mecanizado mesa giratoria:**

- 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)

Convertidor DXF (opción #42)**Convertidor DXF**

- Formato DXF asistido: AC1009 (AutoCAD R12)
- Incorporación de contornos y modelos de puntos
- Determinar un punto de referencia seleccionable
- Selección gráfica de segmentos de contorno en programas de diálogo en texto conversacional

Extended Tool Management (opción #93)

Gestión ampliada de herramientas basada en Python

Formatos de introducción y unidades de las funciones del TNC

Posiciones, coordenadas, radios de círculo, longitud de chaflán	-99 999.9999 a +99 999.9999 (5,4: posiciones delante de la coma, posiciones detrás de la coma) [mm]
Números de herramienta	0 a 32,767.9 (5.1)
Nombres de herramienta	32 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] o [mm/diente] o [mm/vuelta]
Tiempo de espera en el ciclo 9	0 a 3 600,000 (4,3) [s]
Paso de rosca en diversos ciclos	-9,9999 a +9,9999 (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)
Etiquetas (LBL) para saltos de programa	0 a 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)

Tablas y resúmenes

17.4 Tablas resumen

17.4 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		■
39	Superficie cilíndrica contorno		■
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	■	
225	Grabado		■
230	Planeado		■

Número de ciclo	Designación del ciclo	DEF activo	CALL activo
231	Superficie regular		■
232	Fresado plano		■
233	Fresado plano (dirección de mecanizado seleccionable, tener en cuenta las superficies laterales)		■
240	Centrado		■
241	Perforación 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		■
275	Ranura contorno trocoidal		■

Introducir

M	Funcionamiento	Actúa al	Inicio	Fin	Página
M0	PARADA en la ejecución del PGM/PARADA del cabezal/refrigerante DESCONECTADO			■	341
M1	Ejecución de programa PARADA/cabezal PARADA/refrigerante OFF			■	504
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			■	341
M3	Cabezal CONECTADO en sentido horario		■		341
M4	Cabezal CONECTADO en sentido antihorario		■		
M5	PARADA del cabezal			■	
M6	Cambio de hta./STOP ejecución pgm (depende de parámetros de máquina)/STOP cabezal			■	341
M8	Refrigerante CONECTADO		■		341
M9	Refrigerante DESCONECTADO			■	
M13	Cabezal CONECTADO en sentido horario/Refrigerante CONECTADO		■		341
M14	Cabezal CONECTADO en sentido antihorario/Refrigerante CONECTADO		■		
M30	La misma función que M2			■	341
M89	Función auxiliar libre o llamada al ciclo, modal activa (depende de parámetros de máquina)		■	■	Modo de empleo Ciclos

Tablas y resúmenes

17.4 Tablas resumen

M	Funcionamiento	Actúa al	Inicio	Fin	Página
M91	En la frase de posicionamiento: las coordenadas se refieren al punto cero de la máquina	■			342
M92	En la frase de posicionamiento: Las coordenadas se refieren a una posición definida por el fabricante de la máquina, p. ej., a la posición de cambio de herramienta	■			342
M94	Redondear la visualización del eje giratorio a un valor por debajo de 360°	■			404
M97	Mecanizado de pequeños escalones en el contorno			■	345
M98	Mecanizado completo de contornos abiertos			■	346
M99	Llamada del ciclo frase por frase			■	Modo de empleo Ciclos
M101	Cambio de hta. automático con hta. gemela cuando se ha sobrepasado el tiempo de vida			■	173
M102	Anular M101			■	
M107	Suprimir el aviso de error en htas. gemelas con sobremedida			■	173
M108	Anular M107			■	
M109	Velocidad de trayectoria constante en la cuchilla de la herramienta (Aumento y reducción del avance)	■			349
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	■			402
M117	Anular M116			■	
M118	Superposicionamiento del volante durante la ejecución del programa	■			352
M120	Cálculo previo del contorno con correc. radio (LOOK AHEAD)	■			350
M126	Desplazar los ejes de giro en un recorrido optimizado	■			403
M127	Anular M126			■	
M130	En la frase de posicionamiento: los puntos se refieren al sistema de coordenadas sin inclinar	■			344
M138	Selección de ejes basculantes	■			405
M140	Retirada del contorno en dirección al eje de la herramienta	■			354
M143	Borrar el giro básico	■			356
M141	Suprimir la supervisión del palpador	■			355
M148	Con un Stop NC retirar automáticamente la herramienta del contorno	■			357
M149	anular M148			■	

17.5 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	■ 0,1µm	■ 0,1 µm
■ Ejes giratorios	■ 0,001°	■ 0,0001°
Visualización	Pantalla plana en color TFT 15,1 pulgadas	Pantalla plana en color TFT 19 pulgadas o Pantalla plana en color TFT 15,1 pulgadas
Medio de almacenamiento para programas NC, PLC y datos de sistema	Tarjeta de memoria CompactFlash	Disco duro o disco Solid State SSDR
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
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	X

Tablas y resúmenes

17.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530

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

Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530 17.5

Comparación: Funciones específicas de la máquina

Función	TNC 320	iTNC 530
Conmutación del margen de desplazamiento	Función 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 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
Gestión 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 smarTNC	■ –	■ 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
■ Frases Spline (SPL)	■ –	■ X, con opción #9

Tablas y resúmenes

17.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530

Función	TNC 320	iTNC 530
Corrección de herramienta		
■ En el plano de mecanizado y longitud de la herramienta	■ X	■ X
■ Contorno de radio corregido, precalcular hasta 99 frases	■ X	■ X
■ Corrección del radio de la herramienta tridimensional	■ –	■ X, con opción #9
Tabla de herramientas		
■ Almacenar los datos de herramienta de manera centralizado	■ X	■ X
■ Varias tablas de herramienta con tantas herramientas como se quiera	■ 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	X	X
Cálculo de los datos de corte Cálculo automático de la velocidad de giro del cabezal y del avance	Contador sencillo de datos de corte	Mediante tablas técnicas resaltadas
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

Comparación de las funciones delTNC 320y del iTNC 530 17.5

Función	TNC 320	iTNC 530
Velocidad de trayectoria constante referida a la trayectoria del punto medio de la herramienta o al filo 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 #8	X, opción #8
Mecanizado mesa giratoria:		
■ Programación de contornos sobre el desarrollo de un cilindro		
■ Superficie cilíndrica (ciclo 27)	■ X, opción #8	■ X, opción #8
■ Superficie cilíndrica ranura (ciclo 28)	■ X, opción #8	■ X, opción #8
■ Superficie cilíndrica isla (ciclo 29)	■ X, opción #8	■ X, opción #8
■ Superficie cilíndrica contorno exterior (ciclo 39)	■ X, opción #8	■ X, opción #8
■ Avance en mm/min o en r.p.m.	■ X, opción #8	■ X, opción #8
Desplazamiento en la dirección del eje de la 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
Saltos de programa:		
■ Número máx. de N° de Label	■ 9999	■ 1000
■ Subprogramas	■ X	■ X
■ Nivel de jerarquía para subprogramas	■ 20	■ 6

Tablas y resúmenes

17.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530

Función	TNC 320	iTNC 530
■ Repeticiones parciales de un pgm	■ X	■ X
■ Cualquier programa como subprograma	■ X	■ X
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	■ X
■ Con FN16 guardar fichero externamente	■ X	■ X
■ Formateos FN16 : justificado a la izquierda, a la derecha, longitudes de cadena de texto	■ X	■ 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	■ –

Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530 17.5

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	■ X
■ Gráfico de test (Vista en planta, presentación en 3 planos, presentación en 3D)	■ X	■ X
■ Presentación con alta resolución	■ X	■ X
■ Visualizar la herramienta	■ X	■ X
■ Ajustar 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
■ Tener en cuenta la 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	■ X

Tablas y resúmenes

17.5 Comparación de las funciones del TNC 320y del iTNC 530

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 paletas	■ –	■ X
■ Mecanizado orientado a la herramienta	■ –	■ X
■ Tabla de preset de paletas: Administrar los puntos de referencia para paletas	■ –	■ 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	■ X
■ Ayudas gráficas animadas al seleccionar la función PLANE/PATTERN DEF	■ –	■ X
■ Ayudas gráficas con PLANE/PATTERN DEF	■ X	■ X
■ Función Help dependiente del contexto en avisos 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

Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530 17.5

Función	TNC 320	iTNC 530
Soporte CAM:		
■ Aceptar contornos desde ficheros DXF	■ X, opción #42	■ X, opción #42
■ Aceptar posiciones de mecanizado desde ficheros DXF	■ X, opción #42	■ 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	■ 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: FUNCTION TPCM	■ –	■ X

Tablas y resúmenes

17.5 Comparación de las funciones del TNC 320y del iTNC 530

Función	TNC 320	iTNC 530
Visualizaciones del 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 cajeras	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 #8	X, opción #8
20, Datos de contorno	X	X
21, Taladrado previo	X	X

Comparación de las funciones del TNC 320y del iTNC 530 17.5

Ciclo	TNC 320	iTNC 530
22, Desbaste	X	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 cilíndrica	X, opción #8	X, opción #8
28, Superficie cilíndrica	X, opción #8	X, opción #8
29, Superficie cilíndrica de la isla	X, opción #8	X, opción #8
30, Procesar datos 3D	–	X
32, Tolerancia con modo HSC y TA	X	X
39, Superficie cilíndrica del contorno externo	X, opción #8	X, opción #8
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, Roscado con mandril flotante	X	X
207, Roscado sin mandril flotante	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
233, nuevo fresado plano	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

Tablas y resúmenes

17.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530

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	X
275, Fresado trocoidal	X	X
276, Trazado del contorno 3D	–	X
290, Torneado por interpolación	–	X, opción #96

Comparación: Funciones adicionales

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)/ Retroceso 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

Comparación de las funciones del TNC 320y del iTNC 530 17.5

M	Funcionamiento	TNC 320	iTNC 530
M92	En la frase de posicionamiento: Las coordenadas se refieren a una posición definida por el fabricante 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 del ciclo frase por frase	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	– (recomendado: ciclo 247)	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 el filo de la herramienta (Aumento y reducción del avance)	X	X
M110	Velocidad de trayectoria constante en el filo 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 #8
M115	cancelar M114		
M116	Avance en mesas giratorias en mm/min	X, opción #8	X, opción #8
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 #9
M129	Anular M128		
M130	En la frase de posicionamiento: los puntos se refieren al sistema de coordenadas sin inclinar	X	X

Tablas y resúmenes

17.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530

M	Funcionamiento	TNC 320	iTNC 530
M134 M135	Parada de precisión en transiciones no tangentes en los posicionamientos con ejes rotativos Anular M134	–	X
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
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

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	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

Tablas y resúmenes

17.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530

Ciclo	TNC 320	iTNC 530
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
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	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
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
Llamada 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
Llamada de la administración de ficheros con los menús activos CYCL CALL , SPEC FCT , PGM CALL y 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

Tablas y resúmenes

17.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530

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

Comparación de las funciones del TNC 320y del iTNC 530 17.5

Función	TNC 320	iTNC 530
Gestión de mensajes de error:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Ayuda en los avisos de error ■ Cambio del modo de funcionamiento estando activo el menú de ayuda 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Activación con la tecla ERR ■ Al cerrar el cambio del modo de funcionamiento se cierra el menú de ayuda 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Activación con la tecla HELP ■ Cambio modo de funcionamiento no permitido (tecla sin función)
<ul style="list-style-type: none"> ■ Seleccionar el modo de funcionamiento de trasfondo estando activo el menú de ayuda 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Al conmutar con F12 se cierra el menú de ayuda 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Al conmutar con F12 se mantiene abierto el menú de ayuda
<ul style="list-style-type: none"> ■ Mensajes de error idénticos 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Se agrupan dentro de una lista 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Solo se indican una vez
<ul style="list-style-type: none"> ■ Confirmar los mensajes de error 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Se debe confirmar cada uno de los mensajes de error (incluso con indicación múltiple), la función Borrar todos es disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ El mensaje de error solo se debe confirmar una vez
<ul style="list-style-type: none"> ■ Acceso a las funciones de protocolo 	<ul style="list-style-type: none"> ■ El libro de registro y las funciones potentes de filtro (error, pulsaciones de tecla) están disponibles 	<ul style="list-style-type: none"> ■ El libro de registro completo es disponible, sin funciones de filtro
<ul style="list-style-type: none"> ■ Memorización de ficheros de servicio 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disponible. Con una caída del sistema no se genera ningún fichero de servicio 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 	<ul style="list-style-type: none"> ■ No disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disponible
<ul style="list-style-type: none"> ■ Mostrar elementos de la frase activa 	<ul style="list-style-type: none"> ■ No disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disponible
<ul style="list-style-type: none"> ■ Mostrar lista de todos los frases NC disponibles 	<ul style="list-style-type: none"> ■ No disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disponible
<p>Iniciar función de búsqueda en estado seleccionado con cursor con las flechas arriba/abajo</p>	<p>Funciona hasta como máximo 50000 frases, ajustable por fecha de configuración</p>	<p>Sin limitaciones respecto a la longitud de programa</p>
Gráfico de programación:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Presentación en cuadrícula a escala 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ No disponible
<ul style="list-style-type: none"> ■ Edición de subprogramas de contorno en ciclos SLII con AUTO DRAW ON 	<ul style="list-style-type: none"> ■ En casos de mensajes de error, el cursor se encuentra en el programa principal en la frase CYL CALL 	<ul style="list-style-type: none"> ■ En casos de mensajes de error, el cursor se encuentra sobre la frase que provoca el error en el subprograma de contorno
<ul style="list-style-type: none"> ■ Desplazamiento de la ventana de Zoom 	<ul style="list-style-type: none"> ■ La función de repetición no está disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ La función de repetición está disponible

Tablas y resúmenes

17.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530

Función	TNC 320	iTNC 530
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 	<ul style="list-style-type: none"> Disponible 	<ul style="list-style-type: none"> No disponible
<ul style="list-style-type: none"> Sintaxis FUNCTION PARAXMODE: Definir la asignación de los ejes paralelos a desplazar 	<ul style="list-style-type: none"> Disponible 	<ul style="list-style-type: none"> No disponible
Programación de ciclos de fabricante		
<ul style="list-style-type: none"> Acceso a los datos de tabla 	<ul style="list-style-type: none"> A través de órdenes SQL y funciones FN17-/FN18 o TABREAD-TABWRITE 	<ul style="list-style-type: none"> A través de las funciones FN17-/FN18 o TABREAD-TABWRITE
<ul style="list-style-type: none"> Acceso a los parámetros de máquina 	<ul style="list-style-type: none"> Mediante la función CFGREAD 	<ul style="list-style-type: none"> A través de las funciones FN18
<ul style="list-style-type: none"> Creación de ciclos interactivos con CYCLE QUERY, p. ej., Ciclos de palpación en funcionamiento Manual 	<ul style="list-style-type: none"> Disponible 	<ul style="list-style-type: none"> No disponible

Comparación: Diferencias en el test de programa, funciones

Función	TNC 320	iTNC 530
Test hasta la frase N	Función no disponible	Función disponible
Entrar con tecla GOTO	Función únicamente posible si la Softkey START INDIVID. todavía no se ha accionado	Función posible incluso después de START INDIVID.
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
Bloque a bloque	En ciclos de modelo de puntos y CYCL CALL PAT el control numérico provoca la parada después de cada punto.	Los ciclos de modelo de puntos y CYCL CALL PAT los maneja el control numérico como una frase.

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
Vista 3D: Vista transparente de la herramienta	Disponible	Función no disponible
Vista 3D: Vista transparente de la herramienta	Disponible	Función no disponible
Vista 3D: Mostrar trayectorias de la herramienta	Disponible	Función no disponible
Calidad del modelo ajustable	Disponible	Función no disponible

17.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530

Comparación: Diferencias modo manual, funciones

Función	TNC 320	iTNC 530
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.
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_OFFS hasta W_OFFS 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 y 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 recta 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:	■ No disponible	■ Disponible
Definir limitación de avance	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

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

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
Entrar con GOTO en la Ejecución frase a frase	La función únicamente es posible mientras todavía no se haya iniciado el programa NC o después de pulsar la tecla STOP INTERNO	Función posible incluso después del inicio del programa NC
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
Modelo de puntos en la frase individual	En ciclo de modelo de puntos y CYCL CALL PAT el control numérico provoca la parada después de cada punto.	Los ciclos de modelo de puntos y CYCL CALL PAT los maneja el control numérico como una frase.

17.5 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 del TNC 320 y del iTNC 530 17.5

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	Se emite un mensaje de error cuando un elemento de contorno con la longitud 0 se encuentra delante de la frase RND ó CHF Un elemento de contorno con la longitud 0 se ignora cuando se encuentra después de la frase RND ó CHF

17.5 Comparación de las funciones de 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"> ■ Configurable a través del parámetro posAfterContPocket, si la posición final se debe encontrar sobre la última posición programada o si solo se debe realizar un desplazamiento a una altura segura 	<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 del TNC 320y del iTNC 530 17.5

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 ■ Operaciones de masas en ciclos SL con fórmulas de contorno complejas ■ Corrección de radio activa con CYCL CALL ■ Frases de desplazamiento paralelos al eje en el subprograma contorno ■ Funciones auxiliares M en el subprograma contorno ■ M110 (reducción de avance esquina interior) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ No se pueden definir con fórmula de contorno compleja ■ Se pueden realizar operaciones de masas realísticas ■ Se emite un mensaje de error ■ Se emite un mensaje de error ■ Se emite un mensaje de error ■ Función sin efecto dentro de los ciclos SL 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Se pueden definir de manera limitada con fórmula de contorno compleja ■ Las operaciones de masas realísticas solo se pueden realizar de manera limitada ■ Se eliminará la corrección del radio de la herramienta, el programa se ejecuta ■ El programa se ejecuta ■ Las funciones M serán ignoradas ■ Función también tiene efecto dentro de los ciclos SL
Mecanizado de superficie cilíndrica generalidades:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Descripción del contorno ■ Definición de offset sobre la superficie cilíndrica ■ Definición de offset a través de giro básico ■ Programación de círculo con C/CC ■ Frases APPR/DEP en la definición de contorno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Neutral con coordenadas X/Y ■ Neutral sobre el desplazamiento del punto cero en X/Y ■ Función disponible ■ Función disponible ■ Función no disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Según máquina con ejes rotativos físicamente existentes ■ Decalaje del punto cero en ejes rotativos en función de la máquina ■ Función no disponible ■ Función no disponible ■ Función disponible
Mecanizado de superficie cilíndrica con el ciclo 28:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Desbaste completo de la ranura ■ Se puede definir tolerancia 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Función disponible ■ Función disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Función no disponible ■ Función disponible
Mecanizado de superficie cilíndrica con el ciclo 29		
	Profundizar directamente en el contorno del nervio	Movimiento de aproximación circular al contorno del nervio
Ciclos de cajas, islas y ranuras 25x:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ 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

Tablas y resúmenes

17.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530

Función	TNC 320	iTNC 530
Función PLANE		
<ul style="list-style-type: none"> ■ TABLE ROT/COORD ROT no definido ■ Máquina configurada al ángulo de eje ■ Programación de un ángulo espacial incremental según PLANE AXIAL ■ Programación de un ángulo espacial incremental según PLANE SPATIAL, con la máquina configurada al ángulo espacial ■ Programación de funciones PLANE cpm ciclo 8 activo ESPEJO 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Se utiliza el ajuste configurado ■ Se pueden utilizar todas las funciones PLANE ■ Se emite un mensaje de error ■ Se emite un mensaje de error ■ Se emite un mensaje de error ■ PLANE AXIAL posible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Se utiliza COORD ROT ■ Solo se realiza PLANE AXIAL ■ El ángulo espacial incremental se interpreta como valor absoluto ■ El ángulo de eje incremental se interpreta como valor absoluto ■ Función disponible con todas las funciones PLANE
Funciones especiales para la programación de ciclos		
<ul style="list-style-type: none"> ■ FN17 ■ FN18 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Función disponible, pequeñas diferencias ■ Función disponible, pequeñas diferencias 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Función disponible, pequeñas diferencias ■ Función disponible, pequeñas diferencias
Consideración de la longitud de herramienta en la indicación de posición	En la visualización de posición se tienen en cuenta la longitud de la herramienta L y DL de la tabla de herramientas, del TOOL CALL según el parámetro de la máquina progToolCallDL	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 frases 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 ninguna 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.

Tablas y resúmenes

17.6 Resumen de funciones DIN/ISO

17.6 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

Tablas y resúmenes

17.6 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
G275	Ranura contorno trocoidal
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 superficie con cualquier inclinación
G232	Fresado plano
G233	Nuevo 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)

Tablas y resúmenes

17.6 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

Direcciones

T	Definición de la herramienta con G99
T	Llamada a la herramienta
T	próxima herramienta con G51
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)

Tablas y resúmenes

17.6 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	Multiplicación
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

Abrir fichero BMP.....	122
Abrir fichero de video.....	121
Abrir fichero Excel.....	118
Abrir fichero GIF.....	122
Abrir fichero INI.....	121
Abrir fichero JPG.....	122
Abrir fichero PNG.....	122
Abrir ficheros de texto.....	121
Abrir ficheros gráficos.....	122
Abrir fichero TXT.....	121
Acceso externo.....	509
Accesorios.....	80
Aceptar la posición real.....	95
ajustar la velocidad en baudios....	515, 516, 516, 516, 516, 517, 517
ajustar VELOCIDAD EN	
BAUDIOS.....	517, 517, 518
Ajustes de máquina.....	509
Ajustes de red.....	521
Ajustes gráficos.....	508
Alinear el eje de la herramienta	401
Añadir comentarios.....	129, 131
Aproximarse al contorno.....	195
Archivo ZIP.....	120
Arranque automático del programa.....	502
Asignación de las patillas de conector interfaces de datos....	548
Avance.....	423
con ejes giratorios, M116.....	402
modificar.....	424
Avance en milímetros/vuelta del cabezal M136.....	348
Avisos de error.....	143, 143
Ayuda en.....	143
Avisos de error NC.....	143
Ayuda en caso de avisos de error.....	143
Ayuda sensible al contexto.....	148

B

Bascular el plano de mecanizado.....	463
manualmente.....	463
Bascular sin ejes de giro.....	401
Block Check Character.....	517

C

Calculadora.....	133
Cálculo entre paréntesis.....	313
Cálculos del círculo.....	288
Cambio de herramienta.....	173
Cargar la configuración de la máquina.....	533
Chaflán.....	209

Ciclos de palpación.....	435
Modo de funcionamiento manual.....	435
Véase el Modo de Empleo de los ciclos de palpación	
Círculo completo.....	212
Códigos.....	514
Comparación de funciones.....	561
Compensar la posición oblicua de la pieza mediante medición de dos puntos de una recta.....	449
Comportamiento tras la recepción de ETX.....	518
Comprobación del empleo de la herramienta.....	174
Conectar/retirar dispositivos USB....	125
Conexión.....	408
Conexión de red.....	124
Convertidor DXF.....	242
Seleccionar posiciones de taladrado	
área de ratón.....	254
Icono.....	255
Coordenadas polares.....	86
Nociones básicas.....	86
Programar.....	219
Copiar partes del programa..	98, 98
Corrección de la herramienta... Longitud.....	185
Corrección del radio.....	186
Esquinas exteriores e interiores....	188
radio.....	186

D

D14: Emitir avisos de error.....	293
D18: Leer datos del sistema....	301
D19: Entregar valores al PLC....	311
D20: Sincronizar NC y PLC.....	311
D26: TABOPEN: Abrir tabla de libre definición.....	371
D27: TABWRITE: Describir tabla de libre definición.....	372
D28: TABREAD: Leer tabla de libre definición.....	373
D29: Entregar valores al PLC....	312
D37 EXPORT.....	312
Datos de herramientas	
indexar.....	166
Datos de la herramienta.....	158
Introducirlos en el programa... Introduce los en la tabla.....	159
llamar.....	171
valores delta.....	159
Definición de la pieza en bruto... Definir parámetros Q locales... Definir parámetros Q remanentes...	93

283	
Descargar ficheros de ayuda....	153
Desconexión.....	410
Desplazamiento de los ejes de la máquina	
con el volante.....	413
Desplazar los ejes de la máquina.....	411
con teclas externas de dirección.....	411
por incrementos.....	412
Determinar el tiempo de mecanizado.....	485
Diálogo.....	94
Diálogo en lenguaje conversacional.	94
Directorio.....	104, 108
borrar.....	112
copiar.....	111
crear.....	108
Disco duro.....	101

E

Ejecución del programa.....	491
continuar después de la interrupción.....	495
ejecutar.....	492
interrumpir.....	493
proceso desde una frase.....	499
Resumen.....	491
Retirar hta.....	496
Saltar frases.....	503
Eje de herramienta virtual.....	353
eje giratorio.....	402
Eje giratorio	
optimización del desplazamiento: M126.....	403
reducir la visualización M94....	404
Ejes adicionales.....	85, 85
Ejes principales.....	85, 85
Emisión de datos en pantalla....	300
Escribir valores de palpación en tabla de presets.....	441
Escribir valores de palpación en tabla de puntos cero.....	440
Especificaciones del programa.	361
Esquinas abiertas del contorno M98.....	346
Estado de la línea RTS.....	517
Estado del fichero.....	106
Estructurar programas.....	132

F

Factor de avance para movimientos de inserción M103.....	347
Familias de funciones.....	284
FCL.....	514
Fichero	

crear.....	108	para el comportamiento de la trayectoria.....	345	Gestión de la herramienta.....	177
Fichero de aplicación de la herramienta.....	510	Funciones de trayectoria.....	190	Gestión del programa: Véase gestión de ficheros.....	101
Fichero de empleo de herramienta.....	174	nociones básicas		Giro básico.....	450
Fichero de texto.....	364	círculos y arcos de círculo	193	determinar en el modo de funcionamiento manual.....	450
abrir y salir.....	364	Nociones básicas		Giro básico 3D.....	452
Búsqueda de parte de un texto.....	367	Posicionamiento previo....	194	Giro del plano de mecanizado..	381
Funciones de borrado.....	365	principios básicos.....	190	Gráfico de programación.....	228
Ficheros ASCII.....	364	Funciones especiales.....	360	Gráficos.....	476
Fijar manualmente el punto de referencia		Funciones M		al programar.....	139
en un eje cualquiera.....	454	véase funciones auxiliares....	340	Ampliación de sección....	142
esquina como punto de referencia.....	455	Función FCL.....	9	vistas.....	478
Fijar punto de referencia manualmente		Función MOD.....	506		
Eje central como punto de referencia.....	459	abandonar.....	506	H	
Punto central del círculo como punto de referencia.....	456	Resumen.....	507	Hélice.....	222
Fijar un punto de referencia.....	433	seleccionar.....	506	Herramientas indexadas.....	166
sin palpador 3D.....	433	Función PLANE.....	379, 381		
Filtro para posiciones de taladro con incorporación de datos		comportamiento del posicionamiento.....	396	I	
DXF.....	256	definición de ángulo de Euler..	387	Imbricaciones.....	269
Firewall.....		definición de ángulo espacial..	384	Inclinación del plano de mecanizado.....	379
FN14: ERROR: Emitir avisos de error.....	293	Definición del ángulo del eje..	394	Indicación del estado	
FN16: F-PRINT: Emitir textos formateados.....	297, 297	Definición del ángulo de proyección.....	386	adicional.....	71
FN18: SYSREAD: Leer datos del sistema.....	301	definición de puntos.....	391	Interfaz de datos.....	515
FN19: PLC: Entregar valores al PLC.....	311	Definición incremental.....	393	Asignación de las patillas de conector.....	548
FN23: DATOS DEL CÍRCULO: Calcular el círculo a partir de 3 puntos.....	288	inclinación automática.....	396	establecer.....	515
FN24: DATOS DEL CÍRCULO: Calcular el círculo a partir de 4 puntos.....	288	resetear.....	383	Interfaz Ethernet.....	521
FN27: TABWRITE: Describir tabla de libre definición.....	372	selección de posibles soluciones..	399	conectar y desconectar sistemas de red.....	124
FN28: TABREAD: Leer tabla de libre definición.....	373	Función PLANEDefinición de vector.....	389	configurar.....	521
Frase.....	97	G		Introducción.....	521
borrar.....	97	Gestionar los puntos de referencia.....	425	Posibilidades de conexión.....	521
insertar, modificar.....	97	Gestión de ficheros.....	101, 104	Interpolación de hélice.....	222
Función de búsqueda.....	99	Borrar fichero.....	112	Interrumpir el mecanizado.....	493
Funciones angulares.....	287	Cambiar nombre de fichero....	114,	Introducción de la corrección del radio.....	187
Funciones auxiliares.....	340	114,	114	Introducir la velocidad de giro del cabezal.....	171
introducir.....	340	copiar fichero.....	108	iTNC 530.....	64
para cabezal y refrigerante....	341	Copiar tablas.....	110	L	
para control de la ejecución del programa.....	341	Directorios.....	104	Límites del desplazamiento.....	509
para datos de coordenadas....	342	copiar.....	111	Llamada del programa	
para ejes giratorios.....	402	crear.....	108	Cualquier programa como subprograma.....	265
		Fichero		Longitud de la herramienta.....	158
		crear.....	108	Look ahead.....	350
		llamar.....	106	M	
		marcar ficheros.....	113	M91, M92.....	342
		proteger fichero.....	115	Marcha rápida.....	156
		resumen de funciones.....	105	Medición automática de la herramienta.....	163
		seleccionar fichero.....	107	Medición de la herramienta.....	163
		Sobrescribir ficheros.....	109	Medir las piezas.....	460
		tipo de fichero.....	101	modificar el número de revoluciones del cabezal.....	424
		tipo de fichero			
		tipos de ficheros externos	103		
		transmisión de datos externos....	123		

Modos de funcionamiento.....	67	inclinado.....	344	referencias relativas.....	236
Movimientos circulares		manualmente.....	470	recta.....	230
coordenadas cartesianas		Posiciones de la pieza.....	87	trayectorias circulares.....	231
trayectoria circular con		Procesar datos DXF		Programar los movimientos de la	
conexión tangencial.....	215	ajustar capa (layer).....	246	herramienta.....	94
trayectoria circular con radio		ajustes básicos.....	244	Protección de datos.....	103
fijado.....	213	establecer el punto de		Punto central del círculo.....	211
Movimientos de trayectoria.....	206	referencia.....	247		
coordenadas cartesianas.....	206	Filtro para posiciones de		R	
coordenadas cartesianas		taladro.....	256	Radio de la herramienta.....	158
Recta.....	208, 220	selección contorno.....	249	Recta.....	208, 220
coordenadas cartesianas		seleccionar posiciones de		Redondear esquinas M197.....	358
resumen.....	206	mecanizado.....	252	Redondeo de esquinas.....	210
trayectoria circular alrededor		Seleccionar posiciones de taladro		Reentrada al contorno.....	501
del centro del círculo CC.....	212	Selección individual.....	253	Repetición parcial del programa... 263	
coordenadas polares.....	219	Proceso desde una frase.....	499	Representación 3D.....	479
Coordenadas polares		tras una interrupción de la		Representación en tres planos.....	482
Resumen.....	219	corriente.....	499	Retirada del contorno.....	354
coordenadas polares		Programa.....	89	Retirar hta.....	496
trayectoria circular alrededor		abrir nuevo.....	93	tras una interrupción de la	
del polo CC.....	221	editar.....	96	corriente.....	496
Coordenadas polares		-Estructura.....	89	Ruta de búsqueda.....	104
Trayectoria circular con		estructurar.....	132		
conexión tangencial.....	221	Programación de parámetro Q.....	317	S	
		Programación de		Salir del contorno.....	195
N		parámetros:Véase programación de		Seleccionar cinemática.....	510
nivel de desarrollo.....	9	parámetro Q.....	317	Seleccionar contorno del DXF..	249
Nociones básicas.....	84	Programación de		Seleccionar el punto de	
Nombre de la herramienta.....	158	parámetros:Véase Programación		referencia.....	88
Número de la herramienta.....	158	de parámetros Q.....	280	Seleccionar parámetros de la	
Número de opción.....	514	Programación de parámetros		máquina.....	325
Número de software.....	514	Q.....	280	Seleccionar posiciones del	
Número de versión.....	514	Cálculos del círculo.....	288	DXF.....	252
Números de presión.....	533	Decisiones condicionales.....	289	Seleccionar unidad de medida....	93
		Funciones adicionales.....	292	Simulación gráfica.....	484
P		Funciones angulares.....	287	visualizar herramienta.....	484
Palpadores 3D		Funciones básicas matemáticas.... 285		Sincronizar NC y PLC.....	311
calibrar.....	442	Instrucciones de programación.... 318, 319, 320, 322		Sincronizar PLC y NC.....	311
calibrar palpador 3D.....	442	Programación de parámetros Q		Sistema auxiliar.....	148
Palpar plano.....	452	Instrucciones de programación.... 282,	324	Sistema de referencia.....	85, 85
Pantalla.....	65	Programación FK.....	226, 226	Sobre este manual.....	6
Parámetro de cadena de texto.....	317	abrir diálogo.....	229	Sobrepasar puntos de referencia.... 408	
Parámetro Q.....	317	Gráfico.....	228	Software de transmisión de	
Entregar valores al PLC.....	311	Nociones básicas.....	226	datos.....	519
Parámetros de usuario		posibles introducciones.....	232	SPEC FCT.....	360
específicos de la máquina.....	536	contornos cerrados.....	234	Subdivisión de la pantalla.....	66
Parámetros Q.....	280	Posibles introducciones		Subdivisión de la pantalla Visor	
controlar.....	290	Datos del círculo.....	233	CAD y convertidor DXF.....	240
emitir formateados.....	297	posibles introducciones		Subprograma.....	261
Entregar valores al PLC.....	312	dirección y longitud de		Superponer posicionamientos del	
Export.....	312	trayectorias de contorno.....	232	volante M118.....	352
parámetros locales QL.....	280	puntos auxiliares.....	235	Supervisión del espacio de	
Parámetros remanentes QR... preasignados.....	280 328	Posibles introducciones		trabajo.....	486, 490
Poner el punto de referencia		Puntos finales.....	232	Supervisión del palpador digital	355
manualmente.....	454	posibles introducciones		Sustitución de textos.....	100
Posicionar.....	470				
con plano de mecanizado					

Índice

T

Tabla de herramienta	
editar, salir.....	164
Tabla de herramientas	
Funciones de edición.....	181
Funciones de edición.....	165, 180
Tabla de la herramienta.....	160
Posibilidades de introducción.	160
Tabla de libre definición.....	
Tabla de posiciones.....	168
Tabla de Presets.....	425
Tabla de presets	
Incorporar desde resultados de palpación.....	441
Tabla de presets \$nopage>.....	441
Tabla puntos cero.....	440
Incorporar desde resultados de palpación.....	440
Teach In.....	95, 208
Teclado.....	66
Teclado virtual en pantalla.....	128
Test del programa	
ejecutar.....	490
resumen.....	487
Test de programa.....	487
ajustar la velocidad.....	477
Tiempo de espera.....	374, 375
Tiempos de funcionamiento.....	513
TNCguide.....	148
TNCremo.....	519
TNCremoNT.....	519
Transmisión de datos externos	
iTNC 530.....	123
Trayectoria circular....	
212, 213, 215, 221, 221	
Trigonometría.....	287

U

Utilizar las funciones de palpación con palpadores mecánicos o relojes comparadores.....	434
--	-----

V

Variables de texto.....	317
vector de normales de la superficie.....	389
Velocidad de transmisión de datos..	515, 516, 516, 516, 516, 517, 517
Visor CAD.....	241
Visor de documentos.....	117
Vista de formulario.....	370
Vista en planta.....	482
Visualización del estado.....	70
Visualización del estado.....	70
Visualizar ficheros HTML.....	119
Visualizar ficheros Internet.....	119
Volante.....	413
Volante por radio	

ajustar canal.....	531
ajustar potencia emisora.....	531
asignar soporte de volante.....	530
configurar.....	530
Datos estadísticos.....	532
Volante portátil por radio.....	416

W

Window-Manager.....	77
---------------------	----

Z

Zona de protección.....	509
-------------------------	-----

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 32-5061

E-mail: info@heidenhain.de

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.

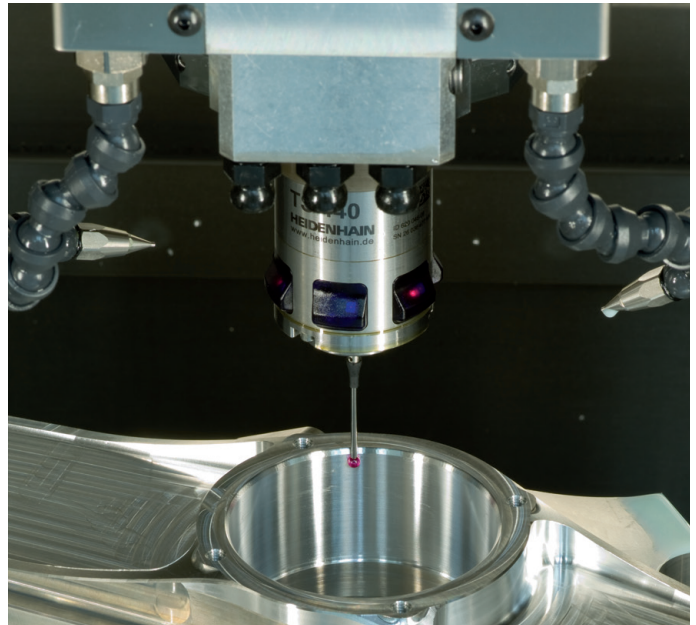
Palpadores de piezas

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

