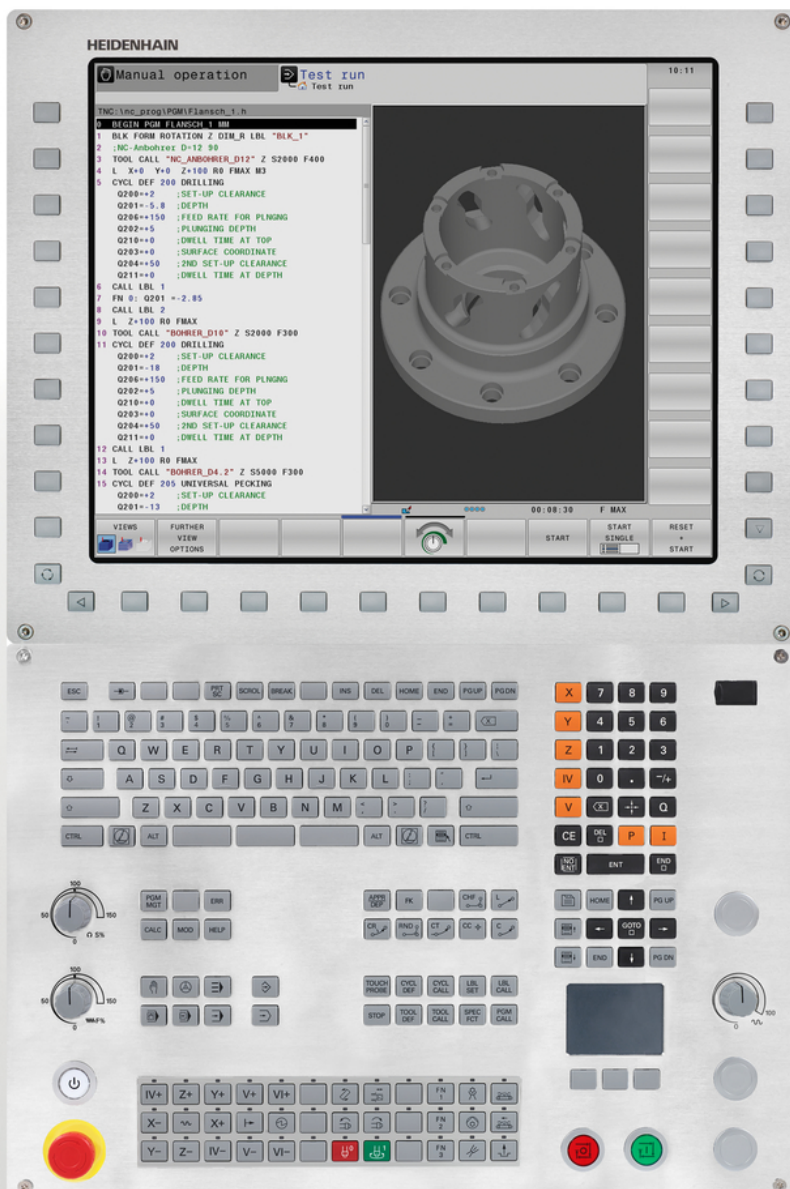




HEIDENHAIN



TNC 640

Manual de usuario
Programación de ciclos

NC-Software
340590-07
340591-07
340595-07

Español (es)
9/2016

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.



AVISO Este símbolo advierte de una situación posiblemente peligrosa, que puede originar lesiones leves, si no se evita.



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 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 indica que las descripciones de detalle de una función se encuentran en otro manual de instrucciones de uso.

¿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.

Tipo 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 640	340590-07
TNC 640 E	340591-07
TNC 640 Puesto de Programación	340595-07

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 fabricante de la máquina para conocer el funcionamiento de la misma.

Muchos fabricantes 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.



Manual del usuario:

Todas las funciones TNC que no estén relacionadas con los ciclos se encuentran descritas en el Modo de Empleo del TNC 640. Si precisan dicho Modo de Empleo, rogamos se pongan en contacto con HEIDENHAIN.

ID de usuario-Modo de empleo en lenguaje conversacional: 892903-xx.

ID de usuario-Modo de empleo DIN/ISO: 892909-xx.

Opciones de software

El TNC 640 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 a opción #7)

Eje adicional	Lazos de regulación adicionales 1 hasta 8

Advanced Function Set 1 (opción #8)

Funciones ampliadas grupo 1

Mecanizado mesa giratoria:

- Contornos sobre el desarrollo de un cilindro
- Avance en mm/min

Conversiones de coordenadas:

Inclinación del plano de mecanizado

Advanced Function Set 2 (opción #9)

Funciones ampliadas grupo 2

La exportación requiere autorización

Mecanizado 3D:

- Ejecución del movimiento libre de sacudidas
- Compensación en 3D de herramienta mediante vectores normales a la superficie
- Modificación de la posición de cabezal basculante con el volante electrónico durante la ejecución del programa; La posición de la punta de la herramienta no cambia (TCPP = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement)
- Mantener la herramienta perpendicular al contorno
- Corrección del radio de la herramienta perpendicular a la dirección del movimiento y dirección de la herramienta

Interpolación:

Lineal en 6 ejes

HEIDENHAIN DNC (opción #18)

Comunicación con aplicaciones de PC externas mediante componentes COM

Display Step (opción #23)

Paso de visualización

Resolución de introducción:

- Ejes lineales hasta 0,01 μm
- Ejes angulares hasta 0,00001°

Dynamic Collision Monitoring – DCM (opción #40)

Monitorización Dinámica de Colisiones

- El fabricante de la máquina define los objetos a supervisar
- Advertencia en modo Manual
- Interrupción del programa en modo Automático
- Supervisión, asimismo, de los movimientos del 5º eje

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 desde programas de diálogo en texto conversacional

Adaptive Feed Control – AFC (opción #45)

Regulación adaptativa del avance

- Registro de la potencia real del cabezal mediante un recorrido de aprendizaje
- Definición de los límites, dentro de los cuales tiene lugar la regulación automática del avance
- Regulación del avance totalmente automática durante la ejecución

KinematicsOpt (opción #48)

Optimizar la cinemática de la máquina

- Asegurar / restaurar la cinemática activa
- Verificar la cinemática activa
- Optimizar la cinemática activa

Mill-Turning (opción #50)

Modo fresado / Modo torneado

Funciones:

- Conmutación modo fresado / torneado
- Velocidad de corte constante
- Compensación de radio de cuchilla
- Ciclos de torneado
- Ciclo 880: Rueda dentada Fresado de tallado (Opción #50 y Opción #131)

KinematicsComp (Opción #52)

Compensación espacial en 3D

La exportación requiere autorización

Compensación del error de posición y de componente

3D-ToolComp (Opción #92)

Corrección del radio de herramienta 3D en función del ángulo de entrada

La exportación requiere autorización

- Compensar la desviación del radio de herramienta en función del ángulo de entrada
- Valores de corrección en tabla de valores de corrección separada
- Condición: Trabajar con frases **LN**

Extended Tool Management (opción #93)

Gestión ampliada de herramientas

basada en Python

Advanced Spindle Interpolation (Opción #96)

Interpolación de husillo

Tornear por interpolación:

- Ciclo 291: Torneado por interpolación acoplamiento
- Ciclo 292: Torneado por interpolación acabado de contorno

Spindle Synchronism (opción #131)

Funcionamiento síncrono del cabezal

- Funcionamiento síncrono del cabezal de fresado y del de torneado
- Ciclo 880: Rueda dentada Fresado de tallado (Opción #50 y Opción #131)

Remote Desktop Manager (opción #133)

Control remoto de las unidades de cálculo

- Windows en una unidad de cálculo separada
- Integrado en la superficie del TNC

Synchronizing Functions (opción #135)

Funciones de sincronización

Función de acoplamiento en tiempo real (Real Time Coupling – RTC):

Acoplamiento de ejes

Visual Setup Control – VSC (Opción #136)

Comprobación de la sujeción basada en cámara

- Registro de la situación de sujeción con un sistema de cámara de HEIDENHAIN
- Comparación óptica entre el estado real y el estado nominal del espacio de trabajo

Cross Talk Compensation – CTC (opción #141)

Compensación de acoplamientos de ejes

- Detección de desviación de posición condicionada dinámicamente mediante aceleraciones del eje
- Compensación del TCP (**T**ool **C**enter **P**oint)

Position Adaptive Control – PAC (opción #142)

Regulación adaptativa de la posición

- Adaptación de parámetros de regulación en función de la posición de los ejes en el área de trabajo
- Adaptación de parámetros de regulación en función de la velocidad o de la aceleración de un eje

Load Adaptive Control – LAC (opción #143)

Regulación adaptativa de la carga

- Determinación automática de masas de piezas y fuerzas de fricción
- Adaptación de los parámetros de regulación en función de la masa actual de la pieza

Active Chatter Control – ACC (opción #145)

Supresión activa de las vibraciones

Función totalmente automática para evitar sacudidas durante el mecanizado

Active Vibration Damping – AVD (Opción #146)

Supresión activa de las vibraciones

Supresión de las vibraciones de la máquina para mejorar la superficie de la pieza

Estado de desarrollo (Funciones Upgrade)

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



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

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

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

Lugar de utilización previsto

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

Aviso legal

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

- ▶ Modo de funcionamiento Programación
- ▶ Función MOD
- ▶ Softkey **DATOS DE LICENCIA**

Parámetros opcionales

HEIDENHAIN perfecciona continuamente el extenso paquete de ciclos, por lo tanto, con cada software nuevo puede haber también nuevos parámetros Q para ciclos. Estos nuevos parámetros Q son parámetros opcionales, en versiones del software antiguas en parte todavía no se encontraban disponibles. En el ciclo se encuentran siempre al final de la definición del ciclo. Los parámetros Q opcionales que se han añadido en esta versión de software se encuentran en el resumen "Nuevas y modificadas funciones de ciclos del software 34059x-05". Se puede decidir si se desea definir parámetros Q opcionales o si se desea borrarlos con la tecla NO ENT. También se puede incorporar el valor estándar establecido. Si por error se ha borrado un parámetro Q opcional, o si tras un ciclo de actualización del software se desea ampliar los programas ya existentes, también se pueden insertar a posteriori parámetros Q opcionales en ciclos. El modo de proceder se describe a continuación.

Insertar a posteriori parámetros Q opcionales:

- Llamar la definición del ciclo
- Pulsar la tecla de flecha derecha hasta que se visualicen los nuevos parámetros Q
- Incorporar el valor estándar introducido o introducir un valor
- Si se desea incorporar el nuevo parámetro Q, abandonar el menú pulsando de nuevo la tecla de flecha derecha o con END
- Si no se quiere incorporar el nuevo parámetro Q, pulsar la tecla NO ENT

Compatibilidad

Los programas de mecanizado que se hayan creado en controles numéricos de trayectoria HEIDENHAIN antiguos (a partir del TNC 150 B), son en gran parte ejecutables por esta nueva versión del software de los TNC 640. Asimismo, si se han añadido parámetros opcionales nuevos ("Parámetros opcionales") a los ciclos ya existentes, por regla general se podrán seguir ejecutando los programas como de costumbre. Esto se consigue mediante el valor por defecto depositado. Si se quiere ejecutar un programa en dirección inversa en un control numérico antiguo, que ha sido programado en una versión de software nueva, los correspondientes parámetros Q opcionales se pueden borrar de la definición del ciclo empleando la tecla NO ENT. Por consiguiente, se obtiene un programa compatible con las versiones anteriores. En caso de que las frases NC contengan elementos no válidos, el TNC las marcará al abrir el fichero como frases de ERROR.

Nuevas funciones de ciclo del software 34059x-04

- El juego de caracteres del ciclo de mecanizado 225 Grabado se ha ampliado con los caracteres de diéresis y de diámetro ver "GRABAR (Ciclo 225, DIN/ISO: G225)", página 324
- Nuevo ciclo de mecanizado 275 Fresado trocoidal ver "RANURA DE CONTORNO TROCoidal (ciclo 275, DIN/ISO: G275)", página 228
- Nuevo ciclo de mecanizado 233 Planeado ver "FRESADO PLANO (Ciclo 233, DIN/ISO: G233)", página 181
- En el ciclo 205 taladrado profundo universal se puede definir ahora, con el parámetro Q208, un avance para la retirada ver "Parámetros de ciclo", página 97
- En los ciclos de fresado de roscas 26x se ha introducido un avance de aproximación ver "Parámetros de ciclo", página 125
- El ciclo 404 se ha ampliado con el parámetro Q305 NR. EN TABLA ver "Parámetros de ciclo", página 499
- En los ciclos de taladrado 200, 203 y 205 se ha introducido el parámetro Q395 PROFUNDIDAD DE REFERENCIA para evaluar el T-ANGLE ver "Parámetros de ciclo", página 97
- El ciclo 241 TALADRADO CON BROCA DE UN SOLO LABIO se ha ampliado con varios parámetros de introducción ver "TALADRADO CON BROCA DE UN SOLO LABIO (Ciclo 241, DIN/ISO: G241)", página 102
- Se ha introducido el ciclo de palpación 4 MEDICIÓN 3D ver "MEDIR 3D (Ciclo 4)", página 617

Nuevas y modificadas funciones de ciclos del software 34059x-05

- Nuevo ciclo 880 FRESADO DE GENERACIÓN (Opción de software 50 y opción de software 131), ver "RUEDA DENTADA FRESADO POR GENERACIÓN (Ciclo 880, DIN/ISO: G880)", página 459
- Nuevo ciclo 292 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACABADO DE CONTORNOS (Opción de software 96), ver "TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACABADO DE CONTORNO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opción de software 96)", página 304
- Nuevo ciclo 291 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACOPLAMIENTO (Opción de software 96), ver "TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACOPLAMIENTO (ciclo 291, DIN/ISO: G291, opción de software 96)", página 316
- Nuevo ciclo para LAC (Load Adapt. Control) Adaptación de parámetros de regulación en función de la carga (Opción de software 143), ver "DETERMINAR CARGA (ciclo 239, DIN/ISO: G239, opción de software 143)", página 334
- Ciclo 270: DATOS DEL PERFIL DEL CONTORNO se ha añadido al paquete de ciclos (Opción de software 19), ver "DATOS DEL TRAZADO DEL CONTORNO (ciclo 270, DIN/ISO: G270)", página 227
- Ciclo 39 CUBIERTA DEL CILINDRO (Opción de software 1) El fresado del contorno exterior se ha añadido al paquete de ciclos, ver "CUBIERTA DEL CILINDRO (ciclo 39, DIN/ISO: G139, opción de software 1)", página 251
- El juego de caracteres del ciclo de mecanizado 225 Grabado se ha ampliado con el carácter CE, el carácter @ y la hora del sistema ver "GRABAR (Ciclo 225, DIN/ISO: G225)", página 324
- Ciclos 252-254 se han ampliado con el parámetro opcional Q439, ver "Parámetros de ciclo", página 155
- El ciclo 22 se ha ampliado con los parámetros opcionales Q401, Q404, ver "DESBASTE (Ciclo 22, DIN/ISO: G122)", página 215
- Los ciclos 841, 842, 851, 852 se han ampliado con el avance de profundización Q488, ver "Parámetros de ciclo", página 398
- El ciclo 484 se ha ampliado con el parámetro opcional Q536, ver "Calibrar TT 449 sin cable (ciclo 484, DIN/ISO: G484)", página 701
- El torneado de excéntricas con el ciclo 800 es posible con la opción 50, ver "ADAPT. SISTEMA DE TORNEADO ADAPTAR (Ciclo 800, DIN/ISO: G800)", página 348

Nuevas y modificadas funciones de ciclos del software 34059x-06

- Nuevo ciclo 258 ISLA POLIGONAL, ver "ISLA POLIGONAL (Ciclo 258, DIN/ISO: G258)", página 176
- Nuevos ciclos 600 y 601 para una comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción (opción de software 136), ver "Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción #136)", página 638
- El ciclo 291 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACOPLAMIENTO (Opción de software 96) se ha ampliado con el parámetro opcional Q561, ver "TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACOPLAMIENTO (ciclo 291, DIN/ISO: G291, opción de software 96)", página 316
- Los ciclos 421, 422 y 427 se han ampliado con los parámetros Q498 y Q531, ver "MEDIR TALADRO (Ciclo 421, DIN/ISO: G421)", página 577
- En el ciclo 247: Establecer punto de referencia se puede escoger el número del punto de referencia de la tabla de prestes, ver "FIJAR PUNTO DE REFERENCIA (Ciclo 247, DIN/ISO: G247)", página 279
- En el ciclo 200 y 203 se ha adaptado el comportamiento del tiempo de espera arriba, ver "TALADRADO UNIVERSAL (ciclo 203, DIN/ISO: G203)", página 88
- El ciclo 205 realiza una retirada de virutas de la superficie de coordenadas, ver "TALADRADO PROF. UNIVERSAL (ciclo 205, DIN/ISO: G205)", página 95
- En los ciclos SL, ahora M110 se tiene en cuenta en arcos internos corregidos, cuando está activo durante el mecanizado, ver "Ciclos SL", página 204

Nuevas y modificadas funciones de ciclos del software 34059x-07

- Nuevo ciclo 444 para la palpación tridimensional de una coordenada cualquiera, ver "PALPAR 3D (Ciclo 444)", página 619
- El ciclo 451 se ha ampliado con el parámetro Q406. Con ello es posible compensar, con KinematicsComp (Opción de software 52), los errores de posición angular medidos de los ejes rotativos, ver "MEDIR LA CINEMÁTICA (Ciclo 451, DIN/ISO: G451, Opción)", página 668
- El ciclo 460 se ha ampliado con el parámetro Q455. Con ello es posible registrar, memorizar y compensar las desviaciones halladas con KinematicsComp (Opción de software 52), ver "CALIBRAR TS (ciclo 460, DIN/ISO: G460)", página 626
- En el protocolo de los ciclos 451 y 452 de KinematicsOpt se puede dar la posición de los ejes rotativos medidos, antes y después de la optimización., ver "MEDIR LA CINEMÁTICA (Ciclo 451, DIN/ISO: G451, Opción)", página 668, ver "COMPENSACIÓN DE PRESET (Ciclo 452, DIN/ISO: G452, Opción)", página 683
- El ciclo 225 se han ampliado con los parámetros Q516, Q367 y Q574. Con ello es posible definir un punto de referencia para la correspondiente posición del texto, o escalar la longitud del texto y la altura de los caracteres. En un grabado sobre un trayectoria circular, el posicionamiento previo ha cambiado. ver "GRABAR (Ciclo 225, DIN/ISO: G225)", página 324
- El ciclo 861 se ha ampliado con los parámetros Q510, Q511 y Q462. Con ello es posible programar un solape así como un factor de avance y un comportamiento de retroceso seleccionable, ver "PUNZONAR RADIAL(Ciclo 861, DIN/ISO: G861)", página 422
- El ciclo 862 se ha ampliado con los parámetros Q510, Q511 y Q462. Con ello es posible programar un solape así como un factor de avance y un comportamiento de retroceso seleccionable, ver "PUNZONAR RADIAL AMPLIADO(Ciclo 862, DIN/ISO: G862)", página 426
- El ciclo 871 se ha ampliado con los parámetros Q510, Q511 y Q462. Con ello es posible programar un solape así como un factor de avance y un comportamiento de retroceso seleccionable, ver "PUNZONAR AXIAL (Ciclo 871, DIN/ISO: G871)", página 435
- El ciclo 872 se ha ampliado con los parámetros Q510, Q511 y Q462. Con ello es posible programar un solape así como un factor de avance y un comportamiento de retroceso seleccionable, ver "PUNZONAR AXIAL AMPLIADO(Ciclo 872, DIN/ISO: G872)", página 439

- El ciclo 860 se ha ampliado con los parámetros Q510, Q511 y Q462. Con ello es posible programar un solape así como un factor de avance y un comportamiento de retroceso seleccionable, ver "PUNZONAR CONTORNO RADIAL(Ciclo 860, DIN/ISO: G860)", página 431
- El ciclo 870 se ha ampliado con los parámetros Q510, Q511 y Q462. Con ello es posible programar un solape así como un factor de avance y un comportamiento de retroceso seleccionable, ver "PUNZONAR CONTORNO AXIAL(Ciclo 870, DIN/ISO: G870)", página 444
- En el ciclo 810, el parámetro Q499 se ha ampliado con la posibilidad de introducción «2». De este modo se realiza una adaptación de la posición de herramienta cuando el contorno se procesa en la dirección opuesta a la programada, ver "TORNEAR CONTORNO LONGITUDINAL(Ciclo 810, DIN/ISO: G810)", página 370
- En el ciclo 815, el parámetro Q499 se ha ampliado con la posibilidad de introducción «2». De este modo se realiza una adaptación de la posición de herramienta cuando el contorno se procesa en la dirección opuesta a la programada, ver "TORNEAR PARALELO AL CONTORNO (ciclo 815, DIN/ISO: G815)", página 374
- En el ciclo 820, el parámetro Q499 se ha ampliado con la posibilidad de introducción «2». De este modo se realiza una adaptación de la posición de herramienta cuando el contorno se procesa en la dirección opuesta a la programada, ver "TORNEAR CONTORNO PLANO (Ciclo 820, DIN/ISO: G820)", página 392
- En los ciclos 481 - 483, el parámetro Q340 se ha ampliado con la posibilidad de introducción «2». Ello posibilita un control de la herramienta sin ninguna modificación en la tabla de herramienta, ver "Medir la longitud de herramienta (Ciclo 31 o 481, DIN/ISO: G481)", página 703, ver "Medir el radio de herramienta (Ciclo 32 o 482, DIN/ISO: G482)", página 705, ver "Medición completa de la herramienta (Ciclo 33 o 483, DIN/ISO: G483)", página 707
- El ciclo 251 se ha ampliado con el parámetro Q439. Además se ha revisado la estrategia de acabado, ver "CAJERA RECTANGULAR (Ciclo 251, DIN/ISO: G251)", página 147
- En el ciclo 252 se ha revisado la estrategia de acabado, ver "CAJERA CIRCULAR (Ciclo 252, DIN/ISO: G252)", página 152
- El ciclo 275 se han ampliado con los parámetros Q369 y Q439, ver "RANURA DE CONTORNO TROCoidal (ciclo 275, DIN/ISO: G275)", página 228

Indice

1	Nociones básicas / Resúmenes.....	53
2	Utilizar ciclos de mecanizado.....	57
3	Ciclos de mecanizado: Taladro.....	77
4	Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca.....	109
5	Ciclos de mecanizado: fresado de cajeras / Fresado de islas / Fresado de ranuras.....	145
6	Ciclos de mecanizado: Definiciones de modelo.....	193
7	Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno.....	203
8	Ciclos de mecanizado: Superficies cilíndricas.....	239
9	Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno con fórmula de contorno.....	257
10	Ciclos: Conversiones de coordenadas.....	271
11	Ciclos: Funciones especiales.....	295
12	Ciclos: Tornear.....	341
13	Trabajar con ciclos de palpación.....	473
14	Ciclos de palpación: determinar automáticamente la posición inclinada de la pieza.....	483
15	Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente.....	505
16	Ciclos de palpación: Controlar las piezas automáticamente.....	565
17	Ciclos de palpación: Funciones especiales.....	613
18	Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción de software #136).....	637
19	Ciclos de palpación: Medir cinemática automáticamente.....	661
20	Ciclos de palpación: medir herramientas automáticamente.....	693
21	Tablas resumen ciclos.....	709

1	Nociones básicas / Resúmenes.....	53
1.1	Introducción.....	54
1.2	Grupos de ciclos disponibles.....	55
	Resumen ciclos de mecanizado.....	55
	Resumen ciclos de palpación.....	56

2	Utilizar ciclos de mecanizado.....	57
2.1	Trabajar con ciclos de mecanizado.....	58
	Ciclos específicos de la máquina.....	58
	Definir ciclo mediante Softkeys.....	59
	Definir el ciclo a través de la función GOTO.....	59
	Llamar ciclo.....	60
2.2	Consignas de programa para ciclos.....	62
	Resumen.....	62
	Introducir DEF GLOBAL.....	62
	Utilizar las indicaciones DEF GLOBAL.....	63
	Datos globales válidos en general.....	64
	Datos globales para el taladrado.....	64
	Datos globales para fresados con ciclos de cajeras 25x.....	64
	Datos globales para fresados con ciclos de contorno.....	65
	Datos globales para el comportamiento de un posicionamiento.....	65
	Datos globales para funciones de palpación.....	65
2.3	Definición del modelo PATTERN DEF.....	66
	Utilización.....	66
	Introducir PATTERN DEF.....	67
	Utilizar PATTERN DEF.....	67
	Definir posiciones de mecanizado únicas.....	68
	Definir filas únicas.....	68
	Definición del modelo único.....	69
	Definir marcos únicos.....	70
	Definir círculo completo.....	71
	Definir círculo graduado.....	72
2.4	Tablas de puntos.....	73
	Aplicación.....	73
	Introducción de una tabla de puntos.....	73
	Omitir puntos individuales para el mecanizado.....	74
	Seleccionar la tabla de puntos en el programa.....	74
	Llamar el ciclo en combinación con tablas de puntos.....	75

3 Ciclos de mecanizado: Taladro.....	77
3.1 Nociones básicas.....	78
Resumen.....	78
3.2 CENTRADO (ciclo 240, DIN/ISO: G240).....	79
Desarrollo del ciclo.....	79
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	79
Parámetros de ciclo.....	80
3.3 TALADRAR (ciclo 200).....	81
Desarrollo del ciclo.....	81
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	81
Parámetros de ciclo.....	82
3.4 ESCARIADO (ciclo 201, DIN/ISO: G201).....	83
Desarrollo del ciclo.....	83
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	83
Parámetros de ciclo.....	84
3.5 MANDRINADO (ciclo 202, DIN/ISO: G202).....	85
Desarrollo del ciclo.....	85
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	86
Parámetros de ciclo.....	87
3.6 TALADRADO UNIVERSAL (ciclo 203, DIN/ISO: G203).....	88
Desarrollo del ciclo.....	88
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	88
Parámetros de ciclo.....	89
3.7 REBAJE INVERSO (ciclo 204, DIN/ISO: G204).....	91
Desarrollo del ciclo.....	91
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	92
Parámetros de ciclo.....	93
3.8 TALADRADO PROF. UNIVERSAL (ciclo 205, DIN/ISO: G205).....	95
Desarrollo del ciclo.....	95
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	96
Parámetros de ciclo.....	97

3.9 FRESADO DE TALADRO (Ciclo 208).....	99
Desarrollo del ciclo.....	99
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	100
Parámetros de ciclo.....	101
3.10 TALADRADO CON BROCA DE UN SOLO LABIO (Ciclo 241, DIN/ISO: G241).....	102
Desarrollo del ciclo.....	102
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	103
Parámetros de ciclo.....	104
3.11 Ejemplos de programación.....	106
Ejemplo: Ciclos de taladrado.....	106
Ejemplo: Utilizar ciclos de taladrado junto con PATTERN DEF.....	107

4 Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca.....	109
4.1 Nociones básicas.....	110
Resumen.....	110
4.2 ROSCADO NUEVO con portabrocas de compensación (Ciclo 206, DIN/ISO: G206).....	111
Desarrollo del ciclo.....	111
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	112
Parámetros de ciclo.....	113
4.3 ROSCADO NUEVO sin portabrocas de compensación GS (Ciclo 207, DIN/ISO: G207).....	114
Desarrollo del ciclo.....	114
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	115
Parámetros de ciclo.....	116
Retirar al interrumpirse el programa.....	116
4.4 ROSCADO CON MACHO ROTURA DE VIRUTA (Ciclo 209, DIN/ISO: G209).....	117
Desarrollo del ciclo.....	117
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	118
Parámetros de ciclo.....	119
4.5 Fundamentos del fresado de rosca.....	121
Condiciones.....	121
4.6 FRESADO DE ROSCA (Ciclo 262; DIN/ISO: G262).....	123
Desarrollo del ciclo.....	123
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	124
Parámetros de ciclo.....	125
4.7 FRESADO DE ROSCA Y AVELLANADO (Ciclo 263; DIN/ISO: G263).....	127
Desarrollo del ciclo.....	127
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	128
Parámetros de ciclo.....	129
4.8 FRESADO DE ROSCA CON TALADRADO (Ciclo 264, DIN/ISO: G264).....	131
Desarrollo del ciclo.....	131
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	132
Parámetros de ciclo.....	133

4.9 FRESADO DE ROSCA CON TALADRADO HELICOIDAL (Ciclo 265, DIN/ISO: G265).....	135
Desarrollo del ciclo.....	135
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	136
Parámetros de ciclo.....	137
4.10 FRESADO DE ROSCA EXTERIOR (Ciclo 267, DIN/ISO: G267).....	139
Desarrollo del ciclo.....	139
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	140
Parámetros de ciclo.....	141
4.11 Ejemplos de programación.....	143
Ejemplo: Roscado.....	143

5 Ciclos de mecanizado: fresado de cajeras / Fresado de islas / Fresado de ranuras.....	145
5.1 Nociones básicas.....	146
Resumen.....	146
5.2 CAJERA RECTANGULAR (Ciclo 251, DIN/ISO: G251).....	147
Desarrollo del ciclo.....	147
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	148
Parámetros de ciclo.....	149
5.3 CAJERA CIRCULAR (Ciclo 252, DIN/ISO: G252).....	152
Desarrollo del ciclo.....	152
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	154
Parámetros de ciclo.....	155
5.4 FRESADO DE RANURAS (ciclo 253).....	157
Desarrollo del ciclo.....	157
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	158
Parámetros de ciclo.....	159
5.5 RANURA REDONDA (Ciclo 254, DIN/ISO: G254).....	162
Desarrollo del ciclo.....	162
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	163
Parámetros de ciclo.....	164
5.6 ISLA RECTANGULAR (ciclo 256, DIN/ISO: G256).....	167
Desarrollo del ciclo.....	167
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	168
Parámetros de ciclo.....	169
5.7 ISLA CIRCULAR (Ciclo 257, DIN/ISO: G257).....	172
Desarrollo del ciclo.....	172
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	173
Parámetros de ciclo.....	174
5.8 ISLA POLIGONAL (Ciclo 258, DIN/ISO: G258).....	176
Desarrollo del ciclo.....	176
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	177
Parámetros de ciclo.....	178

5.9 FRESADO PLANO (Ciclo 233, DIN/ISO: G233)..... 181

Desarrollo del ciclo.....181

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 185

Parámetros de ciclo..... 186

5.10 Ejemplos de programación..... 189

Ejemplo: Fresado de cajera, isla y ranura..... 189

6 Ciclos de mecanizado: Definiciones de modelo.....	193
6.1 Fundamentos.....	194
Resumen.....	194
6.2 FIGURA DE PUNTOS SOBRE CÍRCULO (Ciclo 220, DIN/ISO: G220).....	195
Desarrollo del ciclo.....	195
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	195
Parámetros de ciclo.....	196
6.3 FIGURA DE PUNTOS SOBRE LÍNEAS (Ciclo 221, DIN/ISO: G221).....	198
Desarrollo del ciclo.....	198
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	198
Parámetros de ciclo.....	199
6.4 Ejemplos de programación.....	200
Ejemplo: Círculos de puntos.....	200

7 Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno.....	203
7.1 Ciclos SL.....	204
Fundamentos.....	204
Resumen.....	205
7.2 CONTORNO (Ciclo 14, DIN/ISO: G37).....	206
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	206
Parámetros de ciclo.....	206
7.3 Contornos superpuestos.....	207
Nociones básicas.....	207
Subprogramas: Cajeras superpuestas.....	207
"Sumas" de superficies.....	208
"Resta" de superficies.....	209
Superficie de la "intersección".....	210
7.4 DATOS DEL CONTORNO (Ciclo 20, DIN/ISO: G120).....	211
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	211
Parámetros de ciclo.....	212
7.5 PRETALADRADO (Ciclo 21, DIN/ISO: G121).....	213
Desarrollo del ciclo.....	213
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	214
Parámetros de ciclo.....	214
7.6 DESBASTE (Ciclo 22, DIN/ISO: G122).....	215
Desarrollo del ciclo.....	215
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	216
Parámetros de ciclo.....	218
7.7 PROFUNDIDAD DE ACABADO (ciclo 23, DIN/ISO: G123).....	220
Desarrollo del ciclo.....	220
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	221
Parámetros de ciclo.....	221
7.8 ACABADO LATERAL (ciclo 24, DIN/ISO: G124).....	222
Desarrollo del ciclo.....	222
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	223
Parámetros de ciclo.....	224

7.9 PERFIL DEL CONTORNO (Ciclo 25, DIN/ISO: G125)..... 225

Desarrollo del ciclo.....	225
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	225
Parámetros de ciclo.....	226

7.10 DATOS DEL TRAZADO DEL CONTORNO (ciclo 270, DIN/ISO: G270).....227

¡Tener en cuenta durante la programación!.....	227
Parámetros de ciclo.....	227

7.11 RANURA DE CONTORNO TROCIDAL (ciclo 275, DIN/ISO: G275).....228

Desarrollo del ciclo.....	228
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	230
Parámetros de ciclo.....	231

7.12 Ejemplos de programación..... 234

Ejemplo: Desbaste y acabado posterior de una cajera.....	234
Ejemplo: Pretaladrado, desbaste y acabado de contornos superpuestos.....	236
Ejemplo: Trazado del contorno.....	238

8 Ciclos de mecanizado: Superficies cilíndricas.....	239
8.1 Nociones básicas.....	240
Resumen de los ciclos superficies cilíndricos.....	240
8.2 SUPERFICIE CILÍNDRICA (Ciclo 27, DIN/ISO: G127, opción de software 1).....	241
Desarrollo del ciclo.....	241
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	242
Parámetros de ciclo.....	243
8.3 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de ranura (Ciclo 28, DIN/ISO: G128, opción de software 1)....	244
Desarrollo del ciclo.....	244
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	245
Parámetros de ciclo.....	246
8.4 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de resalte (Ciclo 29, DIN/ISO: G129, opción de software 1).....	248
Desarrollo del ciclo.....	248
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	249
Parámetros de ciclo.....	250
8.5 CUBIERTA DEL CILINDRO (ciclo 39, DIN/ISO: G139, opción de software 1).....	251
Desarrollo del ciclo.....	251
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	252
Parámetros de ciclo.....	253
8.6 Ejemplos de programación.....	254
Ejemplo: Superficie cilíndrica con ciclo 27.....	254
Ejemplo: Superficie cilíndrica con ciclo 28.....	256

9 Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno con fórmula de contorno.....257

9.1 Ciclos SL con fórmulas de contorno complejas..... 258

Nociones básicas.....	258
Seleccionar programa con definición del contorno.....	260
Definir descripciones del contorno.....	260
Introducir fórmulas complejas del contorno.....	261
Contornos superpuestos.....	262
Ejecutar contorno con los ciclos SL.....	264
Ejemplo: desbastar y acabar contornos superpuestos con fórmula de contorno.....	265

9.2 Ciclos SL con fórmula de contorno simple..... 268

Fundamentos.....	268
Introducir una fórmula sencilla del contorno.....	270
Ejecutar contorno con los ciclos SL.....	270

10 Ciclos: Conversiones de coordenadas.....	271
10.1 Fundamentos.....	272
Resumen.....	272
Activación de la traslación de coordenadas.....	272
10.2 Traslación del PUNTO CERO (ciclo 7, DIN/ISO: G54).....	273
Funcionamiento.....	273
Parámetros de ciclo.....	273
10.3 Traslación del PUNTO CERO con tablas de punto cero (ciclo 7, DIN/ISO: G53).....	274
Efecto.....	274
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	275
Parámetros de ciclo.....	275
Seleccionar la tabla de puntos cero en el programa NC.....	276
Editar la tabla de puntos cero en el modo de funcionamiento Programar.....	276
Configurar tabla de puntos cero.....	278
Abandonar la tabla de puntos cero.....	278
Visualizaciones de estados.....	278
10.4 FIJAR PUNTO DE REFERENCIA (Ciclo 247, DIN/ISO: G247).....	279
Funcionamiento.....	279
¡Tener en cuenta antes de la programación!.....	279
Parámetros de ciclo.....	279
Visualizaciones de estados.....	279
10.5 CREAR SIMETRÍA (Ciclo 8, DIN/ISO: G28).....	280
Funcionamiento.....	280
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	281
Parámetros de ciclo.....	281
10.6 GIRO (Ciclo 10, DIN/ISO: G73).....	282
Efecto.....	282
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	283
Parámetros de ciclo.....	283
10.7 FACTOR DE ESCALA (Ciclo 11, DIN/ISO: G72).....	284
Funcionamiento.....	284
Parámetros de ciclo.....	284

10.8 FACTOR DE ESCALA ESPEC. DEL EJE (ciclo 26)..... 285

Funcionamiento.....	285
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	285
Parámetros de ciclo.....	286

10.9 PLANO DE MECANIZADO (Ciclo 19, DIN/ISO: G80, opción de software 1).....287

Efecto.....	287
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	288
Parámetros de ciclo.....	288
Resetear.....	289
Posicionar ejes giratorios.....	289
Visualización de posiciones en un sistema inclinado.....	290
Monitorización del área de trabajo.....	290
Posicionamiento en el sistema inclinado.....	291
Combinación con otros ciclos de traslación de coordenadas.....	291
Guía para trabajar con ciclo 19 PLANO DE MECANIZADO.....	292

10.10 Ejemplos de programación..... 293

Ejemplo: Traslación de coordenadas.....	293

11 Ciclos: Funciones especiales.....	295
11.1 Fundamentos.....	296
Resumen.....	296
11.2 TIEMPO DE ESPERA (Ciclo 9, DIN/ISO: G04).....	297
Función.....	297
Parámetros de ciclo.....	297
11.3 LLAMADA DE PROGRAMA (Ciclo 12, DIN/ISO: G39).....	298
Función de ciclo.....	298
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	298
Parámetros de ciclo.....	299
11.4 ORIENTACIÓN DEL CABEZAL (Ciclo 13, DIN/ISO: G36).....	300
Función de ciclo.....	300
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	300
Parámetros de ciclo.....	300
11.5 TOLERANCIA (Ciclo 32, DIN/ISO: G62).....	301
Función de ciclo.....	301
Influencias durante la definición de la geometría en el sistema CAM.....	301
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	302
Parámetros de ciclo.....	303
11.6 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACABADO DE CONTORNO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opción de software 96).....	304
Desarrollo del ciclo.....	304
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	306
Parámetros de ciclo.....	309
Variantes de mecanizado.....	311
Definir herramienta.....	313
11.7 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACOPLAMIENTO (ciclo 291, DIN/ISO: G291, opción de software 96).....	316
Desarrollo del ciclo.....	316
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	316
Parámetros de ciclo.....	319
Definir herramienta.....	320

11.8 GRABAR (Ciclo 225, DIN/ISO: G225).....324

Desarrollo del ciclo.....	324
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	324
Parámetros de ciclo.....	325
Caracteres de grabado permitidos.....	327
Caracteres no imprimibles.....	327
Grabar variables del sistema.....	328

11.9 PLANEAR CON FRESA (Ciclo 232, DIN/ISO: G232)..... 329

Desarrollo del ciclo.....	329
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	331
Parámetros de ciclo.....	332

11.10 DETERMINAR CARGA (ciclo 239, DIN/ISO: G239, opción de software 143)..... 334

Desarrollo del ciclo.....	334
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	335
Parámetros de ciclo.....	335

11.11 Ejemplos de programación..... 336

Ejemplo Torneado por interpolación ciclo 291.....	336
Ejemplo Torneado por interpolación ciclo 292.....	338

12 Ciclos: Tornear.....	341
12.1 Ciclos de torneado (Opción de Software 50).....	342
Resumen.....	342
Trabajar con ciclos de torneado.....	345
Seguimiento de la pieza en bruto (FUNCTION TURNDATA).....	346
12.2 ADAPT. SISTEMA DE TORNEADOADAPTAR (Ciclo 800, DIN/ISO: G800).....	348
Aplicación.....	348
Funcionamiento.....	351
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	351
Parámetros de ciclo.....	352
12.3 CANCELACIÓN SISTEMA DE TORNEADO (Ciclo 801, DIN/ISO: G801).....	354
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	354
Funcionamiento.....	354
Parámetros de ciclo.....	354
12.4 Principios básicos de los ciclos de corte de viruta.....	355
12.5 TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL (Ciclo 811, DIN/ISO: G811).....	356
Aplicación.....	356
Realización del ciclo desbaste.....	356
Realización del ciclo acabado.....	357
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	357
Parámetros de ciclo.....	358
12.6 TORNEADO REBAJE LONGITUDINALMENTE AMPLIADO (Ciclo 812, DIN/ISO: G812).....	359
Aplicación.....	359
Realización del ciclo desbaste.....	359
Realización del ciclo acabado.....	360
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	360
Parámetros de ciclo.....	361
12.7 TORNEADO DE PROFUNDIZACIÓN LONGITUDINAL (Ciclo 813, DIN/ISO: G813).....	363
Aplicación.....	363
Realización del ciclo desbaste.....	363
Realización del ciclo acabado.....	364
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	364
Parámetros de ciclo.....	365

12.8 TORNEADO DE PROFUNDIZACIÓN AMPLIADO LONGITUDINALMENTE (Ciclo 814, DIN/ISO: G814).....366

Aplicación.....	366
Realización del ciclo desbaste.....	366
Realización del ciclo acabado.....	367
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	367
Parámetros de ciclo.....	368

12.9 TORNEAR CONTORNO LONGITUDINAL (Ciclo 810, DIN/ISO: G810)..... 370

Aplicación.....	370
Realización del ciclo desbaste.....	370
Realización del ciclo acabado.....	371
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	371
Parámetros de ciclo.....	372

12.10 TORNEAR PARALELO AL CONTORNO (ciclo 815, DIN/ISO: G815).....374

Aplicación.....	374
Realización del ciclo desbaste.....	374
Realización del ciclo acabado.....	375
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	375
Parámetros de ciclo.....	376

12.11 TORNEAR REBAJE PLANO (Ciclo 821, DIN/ISO: G821)..... 378

Aplicación.....	378
Realización del ciclo desbaste.....	378
Realización del ciclo acabado.....	379
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	379
Parámetros de ciclo.....	380

12.12 TORNEAR REBAJE PLANO AMPLIADO (Ciclo 822, DIN/ISO: G822)..... 381

Aplicación.....	381
Realización del ciclo desbaste.....	381
Realización del ciclo acabado.....	382
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	382
Parámetros de ciclo.....	383

12.13TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO (Ciclo 823, DIN/ISO: G823).....385

Aplicación.....	385
Realización del ciclo desbaste.....	385
Realización del ciclo acabado.....	386
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	386
Parámetros de ciclo.....	387

12.14TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO AMPLIADO (Ciclo 824, DIN/ISO: G824).....388

Aplicación.....	388
Realización del ciclo desbaste.....	388
Realización del ciclo acabado.....	389
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	389
Parámetros de ciclo.....	390

12.15TORNEAR CONTORNO PLANO (Ciclo 820, DIN/ISO: G820)..... 392

Aplicación.....	392
Realización del ciclo desbaste.....	392
Realización del ciclo acabado.....	393
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	393
Parámetros de ciclo.....	394

12.16TORNEADO DE TRONZADO RADIAL (Ciclo 841, DIN/ISO: G841)..... 396

Aplicación.....	396
Realización del ciclo desbaste.....	396
Realización del ciclo acabado.....	397
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	397
Parámetros de ciclo.....	398

12.17TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO RADIAL (Ciclo 842, DIN/ISO: G842)..... 399

Aplicación.....	399
Realización del ciclo desbaste.....	400
Realización del ciclo acabado.....	401
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	401
Parámetros de ciclo.....	402

12.18TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO RADIAL (Ciclo 840, DIN/ISO: G840).....405

Aplicación.....	405
Realización del ciclo desbaste.....	405
Realización del ciclo acabado.....	406
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	406
Parámetros de ciclo.....	407

12.19TORNEADO DE TRONZADO SIMPLE AXIAL (Ciclo 851, DIN/ISO: G851).....409

Aplicación.....	409
Realización del ciclo desbaste.....	409
Realización del ciclo acabado.....	410
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	410
Parámetros de ciclo.....	411

12.20TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO AXIAL (Ciclo 852, DIN/ISO: G852).....412

Aplicación.....	412
Realización del ciclo desbaste.....	413
Realización del ciclo acabado.....	414
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	414
Parámetros de ciclo.....	415

12.21TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO AXIAL (Ciclo 850, DIN/ISO: G850)..... 418

Aplicación.....	418
Realización del ciclo desbaste.....	418
Realización del ciclo acabado.....	419
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	419
Parámetros de ciclo.....	420

12.22PUNZONAR RADIAL (Ciclo 861, DIN/ISO: G861)..... 422

Aplicación.....	422
Realización del ciclo desbaste.....	422
Realización del ciclo acabado.....	423
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	423
Parámetros de ciclo.....	424

12.23PUNZONAR RADIAL AMPLIADO (Ciclo 862, DIN/ISO: G862).....	426
Aplicación.....	426
Realización del ciclo desbaste.....	426
Realización del ciclo acabado.....	427
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	427
Parámetros de ciclo.....	428
12.24PUNZONAR CONTORNO RADIAL (Ciclo 860, DIN/ISO: G860).....	431
Aplicación.....	431
Realización del ciclo desbaste.....	431
Realización del ciclo acabado.....	432
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	432
Parámetros de ciclo.....	433
12.25PUNZONAR AXIAL (Ciclo 871, DIN/ISO: G871).....	435
Aplicación.....	435
Realización del ciclo desbaste.....	435
Realización del ciclo acabado.....	435
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	436
Parámetros de ciclo.....	437
12.26PUNZONAR AXIAL AMPLIADO (Ciclo 872, DIN/ISO: G872).....	439
Aplicación.....	439
Realización del ciclo de desbaste.....	439
Realización del ciclo de acabado.....	440
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	440
Parámetros de ciclo.....	441
12.27PUNZONAR CONTORNO AXIAL (Ciclo 870, DIN/ISO: G870).....	444
Aplicación.....	444
Realización del ciclo desbaste.....	444
Realización del ciclo acabado.....	445
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	445
Parámetros de ciclo.....	446

12.28 ROSCA LONGITUDINAL (Ciclo 831, DIN/ISO: G831)..... 448

Aplicación.....	448
Desarrollo del ciclo.....	448
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	449
Parámetros de ciclo.....	450

12.29 ROSCA AMPLIADO (Ciclo 832, DIN/ISO: G832)..... 451

Aplicación.....	451
Desarrollo del ciclo.....	451
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	452
Parámetros de ciclo.....	453

12.30 ROSCA PARALELA AL CONTORNO (Ciclo 830, DIN/ISO: G830)..... 455

Aplicación.....	455
Desarrollo del ciclo.....	455
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	456
Parámetros de ciclo.....	457

12.31 RUEDA DENTADA FRESADO POR GENERACIÓN (Ciclo 880, DIN/ISO: G880)..... 459

Desarrollo del ciclo.....	459
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	460
Parámetros de ciclo.....	462
Sentido de giro en función de la cara de mecanizado (Q550).....	464

12.32 COMPROBAR DESEQUILIBRIO (Ciclo 892, DIN/ISO: G892)..... 465

Aplicación.....	465
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	466
Parámetros de ciclo.....	467

12.33 Ejemplo de programación..... 468

Ejemplo: Rebaje con punzonado.....	468
Ejemplo Fresado de tallado con fresa espiral.....	470

13 Trabajar con ciclos de palpación.....	473
13.1 Generalidades sobre los ciclos de palpación.....	474
Modo de funcionamiento.....	474
Tener en cuenta el giro básico en el modo de funcionamiento Manual.....	474
Ciclos del palpador en los modos de funcionamiento Manual y Volante electrónico.....	474
Ciclos de palpación para el funcionamiento automático.....	475
13.2 ¡Antes de trabajar con los ciclos de palpación!.....	477
Recorrido de desplazamiento máximo hasta el punto de palpación: DIST en tabla del sistema palpador.....	477
Distancia de seguridad hasta el punto de palpación: SET_UP en la tabla del palpador digital.....	477
Orientar el palpador infrarrojo en la dirección de palpación programada: TRACK en la tabla del sistema de palpación.....	477
Palpador digital, avance de palpación : F en la tabla de sistema de palpación.....	478
Palpador digital, avance para posicionamiento de movimiento: FMAX.....	478
Palpador digital, marcha rápida para movimientos de posicionamiento: F_PREPOS en tabla del sistema de palpación.....	478
Ejecutar ciclos de palpación.....	479
13.3 Tabla de palpación.....	480
Generalidades.....	480
Editar tablas del palpador digital.....	480
Datos del palpador digital.....	481

14 Ciclos de palpación: determinar automáticamente la posición inclinada de la pieza.....483

14.1 Fundamentos..... 484

Resumen..... 484

Datos comunes de los ciclos de palpación para registrar la inclinación de la pieza.....485

14.2 GIRO BÁSICO (Ciclo 400, DIN/ISO: G400)..... 486

Desarrollo del ciclo.....486

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 486

Parámetros de ciclo..... 487

14.3 GIRO BÁSICO mediante dos taladros (Ciclo 401, DIN/ISO: G401)..... 489

Desarrollo del ciclo.....489

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 489

Parámetros de ciclo..... 490

14.4 GIRO BÁSICO mediante dos islas (Ciclo 402, DIN/ISO: G402)..... 492

Desarrollo del ciclo.....492

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 492

Parámetros de ciclo..... 493

14.5 GIRO BÁSICO compensar mediante un eje de giro (Ciclo 403, DIN/ISO: G403)..... 495

Desarrollo del ciclo.....495

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 496

Parámetros de ciclo..... 497

14.6 FIJAR EL GIRO BÁSICO (Ciclo 404; DIN/ISO: G404).....499

Desarrollo del ciclo.....499

Parámetros de ciclo..... 499

14.7 Orientar la posición inclinada de una pieza mediante el eje C (Ciclo 405, DIN/ISO: G405).....500

Desarrollo del ciclo.....500

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 501

Parámetros de ciclo..... 502

14.8 Ejemplo: Determinar el giro básico mediante dos taladros..... 504

15 Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente.....	505
15.1 Fundamentos.....	506
Resumen.....	506
Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.....	508
15.2 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE RANURA (Ciclo 408, DIN/ISO: G408).....	510
Desarrollo del ciclo.....	510
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	511
Parámetros de ciclo.....	512
15.3 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE ISLA (Ciclo 409, DIN/ISO: G409).....	514
Desarrollo del ciclo.....	514
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	514
Parámetros de ciclo.....	515
15.4 PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO INTERIOR (Ciclo 410, DIN/ISO: G410).....	517
Desarrollo del ciclo.....	517
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	518
Parámetros de ciclo.....	519
15.5 PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO EXTERIOR (Ciclo 411, DIN/ISO: G411).....	521
Desarrollo del ciclo.....	521
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	522
Parámetros de ciclo.....	523
15.6 PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO INTERIOR (Ciclo 412, DIN/ISO: G412).....	526
Desarrollo del ciclo.....	526
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	527
Parámetros de ciclo.....	528
15.7 PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO EXTERIOR (Ciclo 413, DIN/ISO: G413).....	531
Desarrollo del ciclo.....	531
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	532
Parámetros de ciclo.....	533
15.8 PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 414, DIN/ISO: G414).....	536
Desarrollo del ciclo.....	536
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	537
Parámetros de ciclo.....	538

15.9 PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 415, DIN/ISO: G415)..... 541

Desarrollo del ciclo.....	541
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	542
Parámetros de ciclo.....	543

15.10 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE CÍRCULO DE TALADROS (Ciclo 416, DIN/ISO: G416)..... 546

Desarrollo del ciclo.....	546
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	547
Parámetros de ciclo.....	548

15.11 PUNTO DE REFERENCIA EJE DEL PALPADOR (Ciclo 417, DIN/ISO: G417)..... 551

Desarrollo del ciclo.....	551
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	551
Parámetros de ciclo.....	552

15.12 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE 4 TALADROS (Ciclo 418, DIN/ISO: G418)..... 553

Desarrollo del ciclo.....	553
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	554
Parámetros de ciclo.....	555

15.13 PUNTO DE REFERENCIA EJE INDIVIDUAL (Ciclo 419, DIN/ISO: G419)..... 558

Desarrollo del ciclo.....	558
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	558
Parámetros de ciclo.....	559

15.14 Ejemplo: Fijar el punto de referencia en el centro del segmento circular y en la superficie de la pieza..... 561

15.15 Ejemplo: Fijar el punto de referencia en la superficie de la pieza y en el centro del círculo de taladros..... 562

16 Ciclos de palpación: Controlar las piezas automáticamente.....	565
16.1 Fundamentos.....	566
Resumen.....	566
Protocolización de los resultados de la medición.....	567
Resultados de medición en parámetros Q.....	569
Estado de la medición.....	569
Vigilancia de la tolerancia.....	569
Vigilancia de la herramienta.....	570
Sistema de referencia para los resultados de medición.....	571
16.2 PLANO DE REFERENCIA (Ciclo 0, DIN/ISO: G55).....	572
Desarrollo del ciclo.....	572
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	572
Parámetros de ciclo.....	572
16.3 PLANO DE REFERENCIA Polar (Ciclo 1).....	573
Desarrollo del ciclo.....	573
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	573
Parámetros de ciclo.....	573
16.4 MEDIR ÁNGULO (Ciclo 420; DIN/ISO: G420).....	574
Desarrollo del ciclo.....	574
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	574
Parámetros de ciclo.....	575
16.5 MEDIR TALADRO (Ciclo 421, DIN/ISO: G421).....	577
Desarrollo del ciclo.....	577
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	578
Parámetros de ciclo.....	579
16.6 MEDIR CÍRCULO EXTERIOR (Ciclo 422; DIN/ISO: G422).....	582
Desarrollo del ciclo.....	582
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	583
Parámetros de ciclo.....	584
16.7 MEDIR RECTÁNGULO INTERIOR (Ciclo 423; DIN/ISO: G423).....	587
Desarrollo del ciclo.....	587
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	588
Parámetros de ciclo.....	589

16.8 MEDIR RECTÁNGULO EXTERIOR (Ciclo 424; DIN/ISO: G424).....591

Desarrollo del ciclo.....	591
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	591
Parámetros de ciclo.....	592

16.9 MEDIR ANCHURA INTERIOR (Ciclo 425, DIN/ISO: G425)..... 594

Desarrollo del ciclo.....	594
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	594
Parámetros de ciclo.....	595

16.10 MEDIR EXTERIOR ISLA (Ciclo 426, DIN/ISO: G426)..... 597

Desarrollo del ciclo.....	597
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	597
Parámetros de ciclo.....	598

16.11 MEDIR COORDINADA (Ciclo 427; DIN/ISO: G427).....600

Desarrollo del ciclo.....	600
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	601
Parámetros de ciclo.....	602

16.12 MEDIR CÍRCULO DE TALADROS (Ciclo 430; DIN/ISO: G430).....604

Desarrollo del ciclo.....	604
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	605
Parámetros de ciclo.....	605

16.13 MEDIR PLANO (Ciclo 431, DIN/ISO: G431).....607

Desarrollo del ciclo.....	607
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	608
Parámetros de ciclo.....	608

16.14 Ejemplos de programación..... 610

Ejemplo: Medición y mecanizado posterior de una isla rectangular.....	610
Ejemplo: medir cajera rectangular, registrar resultados de medición.....	612

17 Ciclos de palpación: Funciones especiales.....	613
17.1 Nociones básicas.....	614
Resumen.....	614
17.2 MEDIR (Ciclo 3).....	615
Desarrollo del ciclo.....	615
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	615
Parámetros de ciclo.....	616
17.3 MEDIR 3D (Ciclo 4).....	617
Desarrollo del ciclo.....	617
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	617
Parámetros de ciclo.....	618
17.4 PALPAR 3D (Ciclo 444).....	619
Desarrollo del ciclo.....	619
Parámetros de ciclo.....	621
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	623
17.5 Calibración del palpador digital.....	624
17.6 Visualizar los valores de calibración.....	625
17.7 CALIBRAR TS (ciclo 460, DIN/ISO: G460).....	626
17.8 CALIBRAR LONGITUD DEL TS (Ciclo 461, DIN/ISO: G257).....	630
17.9 CALIBRAR RADIO TS INTERIOR (Ciclo 462, DIN/ISO: G262).....	632
17.10 CALIBRAR RADIO EXTERIOR TS (PALPADOR) (Ciclo 463, DIN/ISO: G463).....	634

18 Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción de software #136).....637

18.1 Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción #136).....638

Principios básicos.....	638
Generar imagen en directo.....	640
Gestionar datos de supervisión.....	642
Resumen.....	644
Resultado de la evaluación de imagen.....	645
Configuración.....	646
Definición de la zona de supervisión.....	648
Posibles consultas.....	649

18.2 Espacio de trabajo local (Ciclo 600).....650

Aplicación.....	650
Generar imagen de referencia.....	650
Fase de supervisión.....	653
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	653
Parámetros de ciclo.....	654

18.3 Espacio de trabajo local (Ciclo 601).....655

Aplicación.....	655
Generar imagen de referencia.....	655
Fase de supervisión.....	658
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	658
Parámetros de ciclo.....	659

19 Ciclos de palpación: Medir cinemática automáticamente.....	661
19.1 Medición de cinemática con palpadores TS (Opción KinematicsOpt).....	662
Nociones básicas.....	662
Resumen.....	663
19.2 Requisitos.....	664
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	664
19.3 RETENER LA CINEMÁTICA (Ciclo 450, DIN/ISO: G450, Opción).....	665
Desarrollo del ciclo.....	665
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	665
Parámetros de ciclo.....	666
Función de protocolo.....	666
Instrucciones para la conservación de los datos.....	667
19.4 MEDIR LA CINEMÁTICA (Ciclo 451, DIN/ISO: G451, Opción).....	668
Desarrollo del ciclo.....	668
Dirección de posicionamiento.....	670
Máquinas con ejes con dentado frontal.....	671
Selección del número de puntos de medición.....	672
Selección de la posición de la bola de calibración sobre la mesa de la máquina.....	673
Instrucciones sobre la precisión.....	673
Instrucciones sobre diferentes métodos de calibración.....	674
Holgura.....	675
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	676
Parámetros de ciclo.....	678
Diferentes modos (Q406).....	681
Función de protocolo.....	682
19.5 COMPENSACIÓN DE PRESET (Ciclo 452, DIN/ISO: G452, Opción).....	683
Desarrollo del ciclo.....	683
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	685
Parámetros de ciclo.....	686
Calibración de cabezales intercambiables.....	688
Compensación del Drift.....	690
Función de protocolo.....	692

20 Ciclos de palpación: medir herramientas automáticamente..... 693

20.1 Fundamentos..... 694

Resumen.....	694
Diferencias entre los ciclos 31 a 33 y 481 a 483.....	695
Ajustar parámetros de máquina.....	696
Introducciones en la tabla de herramienta TOOL.T.....	698

20.2 Calibrar TT (ciclo 30 o 480, DIN/ISO: G480)..... 700

Desarrollo del ciclo.....	700
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	700
Parámetros de ciclo.....	700

20.3 Calibrar TT 449 sin cable (ciclo 484, DIN/ISO: G484)..... 701

Nociones básicas.....	701
Desarrollo del ciclo.....	701
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	702
Parámetros de ciclo.....	702

20.4 Medir la longitud de herramienta (Ciclo 31 o 481, DIN/ISO: G481)..... 703

Desarrollo del ciclo.....	703
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	704
Parámetros de ciclo.....	704

20.5 Medir el radio de herramienta (Ciclo 32 o 482, DIN/ISO: G482)..... 705

Desarrollo del ciclo.....	705
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	705
Parámetros de ciclo.....	706

20.6 Medición completa de la herramienta (Ciclo 33 o 483, DIN/ISO: G483)..... 707

Desarrollo del ciclo.....	707
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	707
Parámetros de ciclo.....	708

21	Tablas resumen ciclos.....	709
21.1	Tabla resumen.....	710
	Ciclos de mecanizado.....	710
	Ciclos de torneado.....	712
	Ciclos de palpación.....	713

1

**Nociones básicas /
Resúmenes**

1.1 Introducción

1.1 Introducción

Los mecanizados que se repiten y que comprenden varios pasos de mecanizado, se memorizan en el TNC como ciclos. También las traslaciones de coordenadas y algunas funciones especiales están disponibles como ciclos. La mayoría de ciclos utilizan parámetros Q como parámetros de transferencia.

**¡Atención: Peligro de colisión!**

Los ciclos realizan mecanizados de gran volumen.
¡Por motivos de seguridad debe realizarse un test de programa gráfico antes del mecanizado!



Cuando se utilizan asignaciones indirectas de parámetros en ciclos con número mayor a 200 (p.ej. **Q210 = Q1**), después de la definición del ciclo no tiene efecto la modificación del parámetro asignado (p.ej. Q1). En estos casos debe definirse directamente el parámetro del ciclo (p.ej. **Q210**).

Cuando se define un parámetro de avance en ciclos de mecanizado con números mayores de 200, entonces se puede asignar mediante softkey también el avance (Softkey **FAUTO**) definido en la frase **TOOL CALL** en lugar de un valor dado. Dependiendo del correspondiente ciclo y de la correspondiente función del parámetro de avance, aún se dispone de las alternativas de avance **FMAX** (avance rápido), **FZ** (avance dentado) y **FU** (avance por vuelta).

Tener en cuenta que una modificación del avance **FAUTO** tras una definición del ciclo no tiene ningún efecto, ya que, al procesar la definición del ciclo, el TNC ha asignado internamente el avance desde la frase **TOOL CALL**.

Si desea borrar un ciclo con varias frases parciales, el TNC indica, si se debe borrar el ciclo completo.

1.2 Grupos de ciclos disponibles

Resumen ciclos de mecanizado



- La barra de Softkeys muestra los diferentes grupos de ciclos

Softkey	Grupo de ciclos	Página
TALADRADO ROSCADO	Ciclos para el taladrado en profundidad, escariado, mandrinado y avellanado	78
TALADRADO ROSCADO	Ciclos para el roscado, roscado a cuchilla y fresado de una rosca	110
CAJERAS/ ISLAS/ RANURAS	Ciclos para el fresado de cajas, islas, ranuras y para el fresado de planeado	146
TRANSF. COORD.	Ciclos para la traslación de coordenadas con los cuales se pueden desplazar, girar, reflejar, ampliar y reducir contornos	272
CICLOS SL	Ciclos SL (lista de subcontornos), con los que se mecanizan contornos que se componen de varios contornos parciales superpuestos, así como ciclos para el mecanizado de la cubierta del cilindro y para el fresado trocoidal	240
FIGURA DE PUNTOS	Ciclos para el trazado de figuras de puntos, p. ej., círculo de taladros o línea de taladros	194
TORNEAR	Ciclos para mecanizados de torneado y para el Fresado de tallado con fresa espiral	342
CICLOS ESPECIAL.	Ciclos especiales tiempo de espera, llamada de programa, orientación del cabezal, grabado, tolerancia, torneado por interpolación, determinar carga	296



- En su caso, cambiar a ciclos de mecanizado específicos de la máquina. El fabricante de su máquina puede habilitar tales ciclos de mecanizado.

1.2 Grupos de ciclos disponibles

Resumen ciclos de palpación



- La barra de Softkeys muestra los diferentes grupos de ciclos

Softkey	Grupo de ciclos	Lado
	Ciclos para el registro automático y compensación de una posición inclinada de la pieza	484
	Ciclos para la fijación automática del punto de referencia	506
	Ciclos para control automático de la pieza	566
	Ciclos especiales	614
	Calibración del sistema de palpación	626
	Ciclos para la medición automática de la cinemática	484
	Ciclos para medición automática de la herramienta (autorizado por el fabricante de la máquina)	694
	Ciclos para una revisión basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción de software #136)	638



- En su caso, cambiar a ciclos de palpación específicos de la máquina. El fabricante de su máquina puede habilitar tales ciclos de palpación.

2

**Utilizar ciclos de
mecanizado**

Utilizar ciclos de mecanizado

2.1 Trabajar con ciclos de mecanizado

2.1 Trabajar con ciclos de mecanizado

Ciclos específicos de la máquina

En muchas máquinas hay otros ciclos disponibles que el fabricante de su máquina implementa en el TNC adicionalmente a los ciclos HEIDENHAIN. Para ello están disponibles unos ciertos números de ciclos a parte:

- Ciclos 300 a 399
Ciclos específicos de la máquina que deben definirse mediante la tecla **CYCL DEF**
- Ciclos 500 a 599
Ciclos del palpador específicos de la máquina que deben definirse mediante la tecla **TOUCH PROBE**



Preste atención a la descripción de la función correspondiente en el manual de la máquina.

Bajo ciertas condiciones, se utilizan también parámetros de asignación en ciclos específicos de la máquina, los cuales HEIDENHAIN ya ha utilizado en ciclos estándar. Para la utilización simultánea de ciclos DEF activos (ciclos que el TNC ejecuta automáticamente en la definición del ciclo) y ciclos CALL activos (ciclos que se han de llamar para la ejecución).

Información adicional: "Llamar ciclo", página 60

Se pueden evitar problemas en lo relativo a la sobrescritura de parámetros de asignación utilizados varias veces, debe seguirse el procedimiento siguiente:

- ▶ Programar básicamente ciclos DEF antes de los ciclos CALL
- ▶ Programar un ciclo DEF solo entre la definición de un ciclo CALL y la llamada al ciclo correspondiente, en caso de que no se produzca ninguna interferencia en los parámetros de asignación de ambos ciclos

Definir ciclo mediante Softkeys



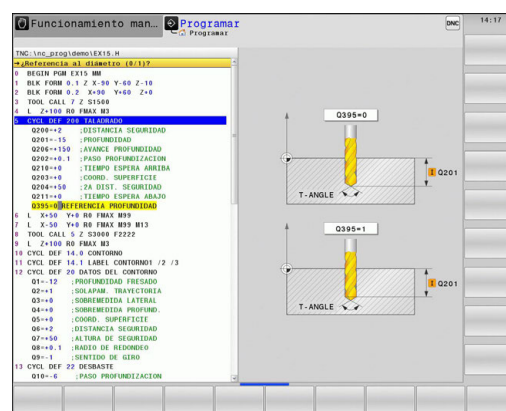
- La barra de softkeys muestra los diferentes grupos de ciclos



- Seleccionar el grupo de ciclos, p.ej. ciclos de taladrado



- Seleccionar el ciclo, p. ej. **FRESADO DE ROSCAS**. El TNC abre un diálogo y pregunta por todos los valores de introducción; simultáneamente aparece en la mitad derecha de la pantalla un gráfico, en el que aparecen los parámetros a introducir en color más claro
- Introducir todos los parámetros solicitados por el TNC y finalizar la entrada con la tecla **ENT**
- El TNC finaliza el diálogo después de haber introducido todos los datos precisos



Definir el ciclo a través de la función GOTO



- La barra de softkeys muestra los diferentes grupos de ciclos



- El TNC muestra la ventana de selección smartSelect con una lista de los ciclos
- Seleccionar el ciclo deseado con las teclas de flecha o con el ratón. El TNC abre entonces el diálogo del ciclo descrito anteriormente

Ejemplo de frases NC

7 CYCL DEF 200 TALADRADO	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q201=3	;PROFUNDIDAD
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q202=5	;PASO PROFUNDIZACION
Q210=0	;TIEMPO ESPERA ARRIBA
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q211=0.25	;TIEMPO ESPERA ABAJO
Q395=0	;REFERENCIA PROFUNDIDAD

Utilizar ciclos de mecanizado

2.1 Trabajar con ciclos de mecanizado

Llamar ciclo



Condiciones

Antes de una llamada de ciclo debe programarse en cualquier caso:

- **BLK FORM** para la representación gráfica (solo se precisa para el test gráfico)
- Llamada de herramienta
- Dirección de giro del cabezal (funciones auxiliares M3/M4)
- Definición del ciclo (CYCL DEF).

Deberán tenerse en cuenta otras condiciones que se especifican en las siguientes descripciones de los ciclos.

Los siguientes ciclos actúan a partir de su definición en el programa de mecanizado. Estos ciclos no se pueden ni deben llamar:

- los ciclos 220 figura de puntos sobre círculo y 221 figura de puntos sobre líneas
- el ciclo SL 14 CONTORNO
- el ciclo SL 20 DATOS DE CONTORNO
- el ciclo 32 TOLERANCIA
- ciclos para la conversión de coordenadas
- el ciclo 9 TIEMPO DE ESPERA
- todos los ciclos de palpación

Todos los ciclos restantes pueden ser llamados con las funciones descritas a continuación.

Llamada de ciclo con CYCL CALL

La función **CYCL CALL** llama una vez al último ciclo de mecanizado definido. El punto inicial del ciclo es la última posición programada antes de la frase CYCL CALL.



- ▶ Programar la llamada de ciclo: pulsar la tecla **CYCL CALL**
- ▶ Introducir la llamada de ciclo: pulsar la softkey **CYCL CALL M**
- ▶ Si es necesario, introducir la función auxiliar M (p. ej., **M3** para conectar el cabezal), o finalizar el diálogo con la tecla **END**

Llamada de ciclo con CYCL CALL PAT

La función **CYCL CALL PAT** llama al último ciclo de mecanizado definido en todas las posiciones contenidas en una definición de figura PATTERN DEF o en una tabla de puntos.

Información adicional: "Definición del modelo PATTERN DEF", página 66

Información adicional: "Tablas de puntos", página 73

Llamada de ciclo con CYCL CALL POS

La función **CYCL CALL POS** llama una vez al último ciclo de mecanizado definido. El punto de arranque del ciclo está en la posición que se ha definido en la frase **CYCL CALL POS**.

El TNC se desplaza con lógica de posicionamiento a la posición introducida en la frase **CYCL CALL POS**:

- Si la posición actual de la herramienta en el eje de la herramienta es mayor que el canto superior de la pieza (Q203), el TNC se posiciona primero en el plano de mecanizado en la posición programada y a continuación en el eje de la herramienta.
- Si la posición actual de la herramienta en el eje de la herramienta está por debajo de la arista superior de la pieza (Q203), el TNC posiciona entonces primero en el eje de la herramienta a la altura de seguridad y a continuación en el plano de mecanizado sobre la posición programada



En la frase **CYCL CALL POS** programar siempre las tres coordenadas. Mediante las coordenadas en el eje de la herramienta puede modificarse la posición de arranque de forma sencilla. Funciona como un desplazamiento del punto cero adicional.

El avance definido en la frase **CYCL CALL POS** sólo tiene efecto para la aproximación a la posición de arranque programada en esta frase.

Como norma, el TNC se aproxima a la posición definida en la frase **CYCL CALL POS** sin corrección de radio (R0).

Si se llama con **CYCL CALL POS** a un ciclo en el que está definida una posición inicial (p.ej., ciclo 212), entonces la posición definida en el ciclo actúa como un desplazamiento adicional a la posición definida en la frase **CYCL CALL POS**. Por esta razón se debería definir con 0 la posición de arranque determinada en el ciclo.

Llamada al ciclo con M99/M89

La función **M99** que tiene efecto por frases, llama una vez al último ciclo de mecanizado definido. **M99** puede programarse al final de una frase de posicionamiento, el TNC se desplaza hasta esta posición y llama a continuación al último ciclo de mecanizado definido.

Si el TNC debe ejecutar automáticamente el ciclo después de cada frase de posicionamiento, se programa la primera llamada al ciclo con **M89**.

Para anular el efecto de **M89** se programa

- **M99** en la frase de posicionamiento en la que se activa el último punto de arranque, o
- se define con **CYCL DEF** un ciclo de mecanizado nuevo

Utilizar ciclos de mecanizado

2.2 Consignas de programa para ciclos

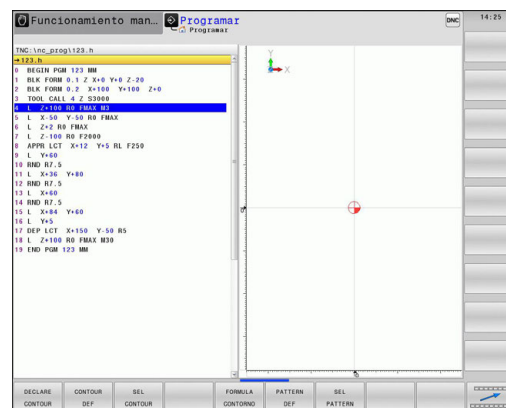
2.2 Consignas de programa para ciclos

Resumen

Todos los ciclos 20 hasta 25 y con números superiores a 200, siempre utilizan parámetros de ciclo repetitivos como, p. ej., la distancia de seguridad **Q200** que se debe indicar para cada definición de ciclo. A través de la función **GLOBAL DEF** se puede definir este parámetro de ciclo de manera central al principio del programa, con lo que tendrá efectividad para todos los ciclos de mecanizado utilizado dentro del programa. En el ciclo de mecanizado correspondiente solamente se asigna el valor que se ha definido al inicio del programa.

Se dispone de las siguientes funciones GLOBAL DEF:

Softkey	Figuras de mecanizado	Página
100 GLOBAL DEF GENERAL	GLOBAL DEF GENERAL Definición de parámetros de ciclos de aplicación general	64
105 GLOBAL DEF TALADRAR	GLOBAL DEF TALADRAR Definición de parámetros de ciclos de taladrado especiales	64
110 GLOBAL DEF FR. CAJERAS	GLOBAL DEF FRESADO DE CAJERAS Definición de parámetros de ciclos de fresado de cajeras especiales	64
111 GLOBAL DEF FR. CONT.	GLOBAL DEF FRESADO DE CONTORNOS Definición de parámetros de fresado de contornos especiales	65
125 GLOBAL DEF POSICION.	GLOBAL DEF POSICIONAMIENTO Definición del comportamiento del posicionamiento con CYCL CALL PAT	65
120 GLOBAL DEF PALPAR	GLOBAL DEF PALPACIÓN Definición de parámetros de ciclos del sistema palpador especiales	65

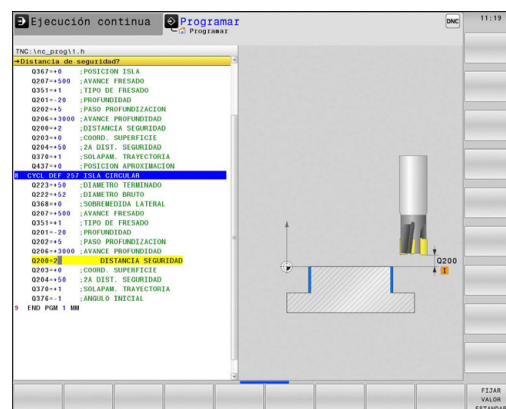


Utilizar las indicaciones DEF GLOBAL

Una vez introducidas las correspondientes funciones GLOBAL DEF al inicio del programa, al definir cualquier ciclo de mecanizado, ya se puede hacer referencia a los valores globales.

Debe procederse de la siguiente forma:

- 
 - ▶ Modo de funcionamiento: Pulsar la tecla Programar
- 
 - ▶ Seleccionar ciclos de mecanizado: Pulsar la tecla CYCLE DEF
- 
 - ▶ Seleccionar el grupo de ciclos deseado, p.ej. ciclos de taladrado
- 
 - ▶ Seleccionar el ciclo deseado, p. ej. **TALADRADO**
- 
 - ▶ El TNC visualiza la Softkey **FIJAR VALOR ESTANDAR**, cuando exista un parámetro global para ello
 - ▶ Pulsar la Softkey **FIJAR VALOR ESTANDAR**: el TNC introduce la palabra **PREDEF** (inglés.: predefinido) en la definición del ciclo. Con ello se establece un enlace con el correspondiente parámetro **DEF GLOBAL** que se ha definido al inicio del programa



¡Atención: Peligro de colisión!

Tenga en cuenta que las modificaciones posteriores de los datos básicos del programa tienen efecto sobre todo el programa de mecanizado y así mismo pueden modificar notablemente el proceso de mecanizado.

Al introducir un valor fijo en un ciclo de mecanizado, no puede modificarse con la funciones **DEF GLOBAL**.

Utilizar ciclos de mecanizado

2.2 Consignas de programa para ciclos

Datos globales válidos en general

- ▶ **Distancia de seguridad:** distancia entre la superficie frontal de la herramienta y la superficie de la pieza en la aproximación automática a la posición inicial del ciclo en el eje de la herramienta
- ▶ **2ª distancia de seguridad:** Posición en la que el TNC posiciona la herramienta al final de una etapa de mecanizado. A esta altura se realiza el desplazamiento a la próxima posición en el plano de mecanizado
- ▶ **Avance de posicionamiento F:** avance con el que el TNC desplaza la herramienta dentro de un ciclo
- ▶ **Avance de retroceso F:** avance con el que el TNC posiciona la herramienta al retroceder



Parámetros válidos para todos los ciclos de mecanizado 2xx.

Datos globales para el taladrado

- ▶ **Retroceso en rotura de viruta:** valor al que el TNC retrocede la herramienta con rotura de viruta
- ▶ **Tiempo de espera abajo:** tiempo en segundos que espera la hta. en la base del taladro
- ▶ **Tiempo de espera arriba:** tiempo en segundos que espera la hta. a la distancia de seguridad



Parámetros válidos para ciclos de taladrado, roscado con macho y fresado de rosca 200 a 209, 240, 241 y 262 a 267.

Datos globales para fresados con ciclos de cajas 25x

- ▶ **Factor de solapamiento:** el radio de la herramienta x factor de solapamiento da como resultado la aproximación lateral
- ▶ **Tipo de fresado:** Codireccional/Contrasentido
- ▶ **Tipo de profundización:** profundización helicoidal, pendular o perpendicular en el material



Parámetros válidos para los ciclos de fresado 251 al 257.

Datos globales para fresados con ciclos de contorno

- ▶ **Distancia de seguridad:** distancia entre la superficie frontal de la herramienta y la superficie de la pieza en la aproximación automática a la posición inicial del ciclo en el eje de la herramienta
- ▶ **Altura de seguridad:** altura absoluta, en la cual no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo)
- ▶ **Factor de solapamiento:** el radio de la herramienta x factor de solapamiento da como resultado la aproximación lateral
- ▶ **Tipo de fresado:** Codireccional/Contrasentido



Parámetros válidos para los ciclos SL 20, 22, 23, 24 y 25.

Datos globales para el comportamiento de un posicionamiento

- ▶ **Comportamiento de posicionamiento:** retroceso en el eje de herramienta al final de una etapa de mecanizado: retroceder a la 2ª distancia de seguridad o a la posición al inicio de la unidad



Parámetros válidos para todos los ciclos de mecanizado, al llamar el ciclo correspondiente con la función **CYCL CALL PAT**.

Datos globales para funciones de palpación

- ▶ **Distancia de seguridad:** distancia entre el vástago y la superficie de la pieza en la aproximación automática a la posición de palpación
- ▶ **Altura de seguridad:** coordenada en el eje de palpación, a la cual el TNC desplaza el palpador entre los puntos de medición, mientras esté activa la opción **Desplazamiento a la altura de seguridad**
- ▶ **Desplazamientos a la altura de seguridad:** seleccionar si el TNC debe desplazarse entre los puntos de medición a la distancia de seguridad o a la altura de seguridad



Parámetros válidos para todos los ciclos de palpación 4xx.

Utilizar ciclos de mecanizado

2.3 Definición del modelo PATTERN DEF

2.3 Definición del modelo PATTERN DEF

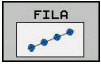
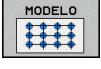
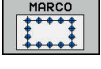
Utilización

Con la función **PATTERN DEF** se pueden definir de forma sencilla modelos de mecanizado regulares, a los cuales se puede llamar con la función **CYCL CALL PAT**. Al igual que en las definiciones de ciclo, en la definición del modelo también se dispone de figuras auxiliares, que ilustran el correspondiente parámetro de introducción.



¡Utilizar **PATTERN DEF** solo en combinación con el eje de herramienta Z!

Se dispone de los siguientes modelos de mecanizado:

Softkey	Figuras de mecanizado	Página
	PUNTO Definición de hasta 9 posiciones de mecanizado cualesquiera	68
	FILA Definición de una fila individual, recta o girada	68
	MODELO Definición de un modelo individual, recto, girado o deformado	69
	MARCO Definición de un marco individual, recto, girado o deformado	70
	CÍRCULO Definición de un círculo completo	71
	CÍRCULO PARCIAL Definición de un círculo parcial	72

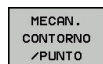
Introducir PATTERN DEF



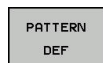
- Modo de funcionamiento: Pulsar la tecla **Programar**



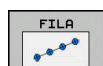
- Seleccionar las funciones especiales: pulsar la tecla SPEC FCT



- Seleccionar funciones para mecanizados de contorno y de puntos



- Pulsar la Softkey **PATTERN DEF**



- Seleccionar el modelo de mecanizado deseado, p. ej. pulsar la Softkey Fila única
- Introducir las definiciones necesarias, confirmar con la tecla **ENT**

Utilizar PATTERN DEF

Una vez introducida una definición del modelo, es posible llamarla a través de la función **CYCL CALL PAT**.

Información adicional: "Llamar ciclo", página 60

Entonces el TNC ejecuta el último ciclo de mecanizado definido en el modelo de mecanizado definido por el usuario.



Un modelo de mecanizado se mantiene activo hasta que se define uno nuevo, o hasta seleccionar una tabla de puntos mediante la función **SEL PATTERN**.

Mediante el avance de frase se puede elegir cualquier punto en el cual debe comenzar o continuar el mecanizado.

Información adicional: Programación en lenguaje conversacional en el manual de usuario

El TNC retira la herramienta entre los puntos iniciales hasta la altura de seguridad. Como altura de seguridad el TNC utiliza la coordenada del eje del cabezal en la llamada al ciclo o bien el valor del parámetro de ciclo Q204, según el valor mayor.

Utilizar ciclos de mecanizado

2.3 Definición del modelo PATTERN DEF

Definir posiciones de mecanizado únicas



Se pueden introducir un máximo de 9 posiciones de mecanizado, confirmar la entrada con la tecla **ENT**. POS1 debe programarse con coordenadas absolutas. POS2 a POS9 puede programarse en valores absolutos y/o incrementales.

Si se ha definido una **Superficie de la pieza en Z** con un valor distinto de 0, entonces este valor actúa adicionalmente a la superficie de la pieza **Q203** que se ha definido en el ciclo de mecanizado.



- ▶ POS1: **Coordenada X posición mecanizado** (valor absoluto): Introducir coordenada X
- ▶ POS1: **Coord. Y posición de mecanizado** (valor absoluto): Introducir coordenada Y
- ▶ POS1: **Coordenadas superficie pieza** (valor absoluto): Introducir coordenada Z, en la cual debe empezar el mecanizado
- ▶ POS2: **Coordenada X posición mecanizado** (valor absoluto): Introducir coordenada X
- ▶ POS2: **Coordenada Y posición de mecanizado** (valor absoluto o incremental): Introducir coordenada Y
- ▶ POS2: **Coordenada Z posición de mecanizado** (valor absoluto o incremental): Introducir coordenada Z

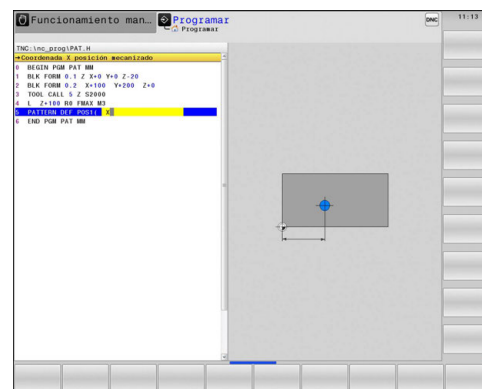
Frases NC

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF

POS1 (X+25 Y+33,5 Z+0)

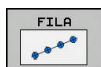
POS2 (X+15 Y+6,5 Z+0)



Definir filas únicas



Si se ha definido una **Superficie de la pieza en Z** con un valor distinto de 0, entonces este valor actúa adicionalmente a la superficie de la pieza **Q203** que se ha definido en el ciclo de mecanizado.



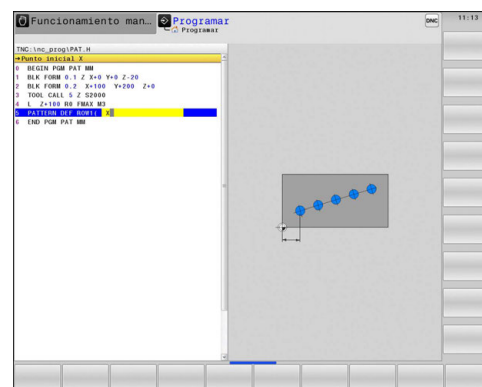
- ▶ **Punto inicial X** (valor absoluto): Coordenada del punto de partida de la fila en el eje X
- ▶ **Punto inicial Y** (valor absoluto): Coordenada del punto de partida de la fila en el eje Y
- ▶ **Distancia posiciones mecanizado** (valor incremental): Distancia entre las posiciones de mecanizado. Valor a introducir positivo o negativo
- ▶ **Número de mecanizados**: Número total de posiciones de mecanizado
- ▶ **Posic. giro del total de figura** (valor absoluto): Ángulo de giro alrededor del punto de partida introducido. Eje de referencia: eje principal del plano de mecanizado activo (p. ej., X con eje de herramienta en Z). Valor a introducir positivo o negativo
- ▶ **Coordenadas superficie pieza** (valor absoluto): Introducir coordenada Z, en la cual debe empezar el mecanizado

Frases NC

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF ROW1

(X+25 Y+33,5 D+8 NUM5 ROT+0 Z+0)

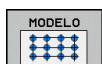


Definición del modelo único



Si se ha definido una **Superficie de la pieza en Z** con un valor distinto de 0, entonces este valor actúa adicionalmente a la superficie de la pieza **Q203** que se ha definido en el ciclo de mecanizado.

Los parámetros **Posición giro del eje principal** y **Posición giro del eje auxiliar** actúan sumándose a una **Posic. giro del total de figura** realizada anteriormente.

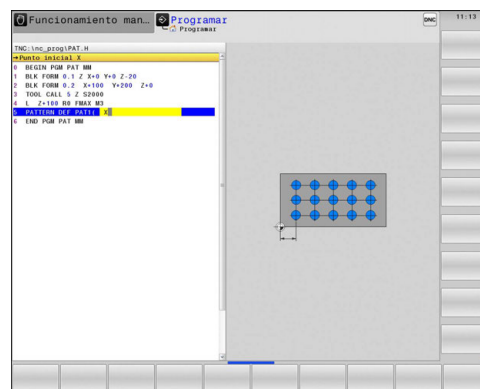


- ▶ **Punto inicial X** (valor absoluto): Coordenada del punto de partida de la Figura en el eje X
- ▶ **Punto inicial Y** (valor absoluto): Coordenada del punto de partida de la Figura en el eje Y
- ▶ **Distancia posic. mecanizado X**: distancia entre las posiciones de mecanizado en dirección X. Valor a introducir positivo o negativo
- ▶ **Distancia posic. mecanizado Y**: distancia entre las posiciones de mecanizado en dirección X. Valor a introducir positivo o negativo
- ▶ **Número de columnas**: número total de columnas de la Figura
- ▶ **Número de filas**: número total de filas de la Figura
- ▶ **Posic. giro del total de figura** (valor absoluto): Ángulo de giro alrededor del cual el total de Figura gira alrededor del punto de partida introducido. Eje de referencia: eje principal del plano de mecanizado activo (p. ej., X con eje de herramienta en Z). Valor a introducir positivo o negativo
- ▶ **Posición giro del eje principal**: ángulo de giro alrededor del cual se deforma exclusivamente el eje principal del plano de mecanizado referido al punto de partida introducido. Valor a introducir positivo o negativo.
- ▶ **Posición giro del eje auxiliar**: ángulo de giro alrededor del cual se deforma exclusivamente el eje auxiliar del plano de mecanizado referido al punto de partida introducido. Valor a introducir positivo o negativo.
- ▶ **Coordenadas superficie pieza** (valor absoluto): Introducir coordenada Z, en la cual debe empezar el mecanizado

Frases NC

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF PAT1 (X+25 Y+33,5
DX+8 DY+10 NUMX5 NUMY4 ROT+0
ROTX+0 ROTY+0 Z+0)

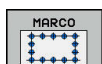


Definir marcos únicos



Si se ha definido una **Superficie de la pieza en Z** con un valor distinto de 0, entonces este valor actúa adicionalmente a la superficie de la pieza **Q203** que se ha definido en el ciclo de mecanizado.

Los parámetros **Posición giro del eje principal** y **Posición giro del eje auxiliar** actúan sumándose a una **Posic. giro del total de figura** realizada anteriormente.

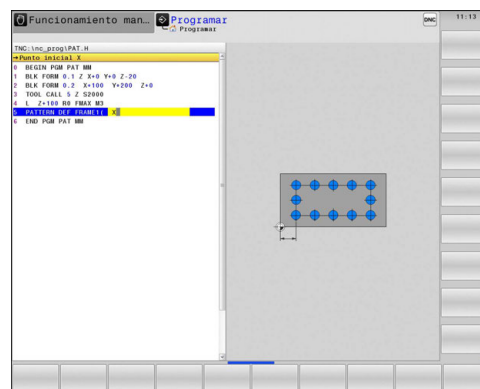


- ▶ **Punto inicial X** (valor absoluto): coordenada del punto de partida del marco en el eje X
- ▶ **Punto inicial Y** (valor absoluto): coordenada del punto de partida del marco en el eje Y
- ▶ **Distancia posic. mecanizado X**: distancia entre las posiciones de mecanizado en dirección X. Valor a introducir positivo o negativo
- ▶ **Distancia posic. mecanizado Y**: distancia entre las posiciones de mecanizado en dirección X. Valor a introducir positivo o negativo
- ▶ **Número de columnas**: Número total de columnas de la Figura
- ▶ **Número de filas**: Número total de filas de la Figura
- ▶ **Posic. giro del total de figura** (valor absoluto): Ángulo de giro alrededor del cual el total de figura gira alrededor del punto de partida introducido. Eje de referencia: eje principal del plano de mecanizado activo (p. ej., X con eje de herramienta en Z). Valor a introducir positivo o negativo
- ▶ **Posición giro del eje principal**: ángulo de giro alrededor del cual se deforma exclusivamente el eje principal del plano de mecanizado referido al punto de partida introducido. Valor a introducir positivo o negativo.
- ▶ **Posición giro del eje auxiliar**: ángulo de giro alrededor del cual se deforma exclusivamente el eje auxiliar del plano de mecanizado referido al punto de partida introducido. Valor a introducir positivo o negativo.
- ▶ **Coordenadas superficie pieza** (valor absoluto): Introducir coordenada Z, en la cual debe empezar el mecanizado

Frases NC

10 L Z+100 R0 FMAX

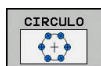
11 PATTERN DEF FRAME1
(X+25 Y+33,5 DX+8 DY+10 NUMX5
NUMY4 ROT+0 ROTX+0 ROTY+0 Z
+0)



Definir círculo completo



Si se ha definido una **Superficie de la pieza en Z** con un valor distinto de 0, entonces este valor actúa adicionalmente a la superficie de la pieza **Q203** que se ha definido en el ciclo de mecanizado.

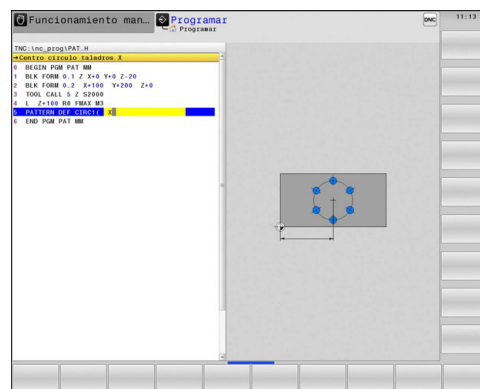


- ▶ **Centro círculo taladros X** (valor absoluto): coordenada del punto central del círculo en el eje X
- ▶ **Centro círculo taladros Y** (valor absoluto): coordenada del punto central del círculo en el eje Y
- ▶ **Diámetro círculo de taladros**: diámetro del círculo de taladros
- ▶ **Angulo inicial**: ángulo polar de la primera posición de mecanizado. Eje de referencia: eje principal del plano de mecanizado activo (p. ej., X con eje de herramienta en Z). Valor a introducir positivo o negativo
- ▶ **Número de mecanizados**: número total de posiciones de mecanizado en el círculo
- ▶ **Coordenadas superficie pieza** (valor absoluto): Introducir coordenada Z, en la cual debe empezar el mecanizado

Frases NC

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF CIRC1
(X+25 Y+33 D80 START+45 NUM8 Z+0)



Definir círculo graduado



Si se ha definido una **Superficie de la pieza en Z** con un valor distinto de 0, entonces este valor actúa adicionalmente a la superficie de la pieza **Q203** que se ha definido en el ciclo de mecanizado.

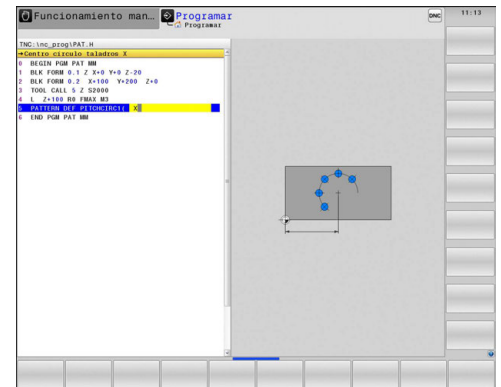


- ▶ **Centro círculo taladros X** (valor absoluto): coordenada del punto central del círculo en el eje X
- ▶ **Centro círculo taladros Y** (valor absoluto): coordenada del punto central del círculo en el eje Y
- ▶ **Diámetro círculo de taladros**: diámetro del círculo de taladros
- ▶ **Angulo inicial**: ángulo polar de la primera posición de mecanizado. Eje de referencia: eje principal del plano de mecanizado activo (p. ej., X con eje de herramienta en Z). Valor a introducir positivo o negativo
- ▶ **Paso angular/Angulo final**: ángulo polar incremental entre dos posiciones de mecanizado. Valor a introducir positivo o negativo. Alternativamente puede introducirse el ángulo final (conmutar mediante softkey)
- ▶ **Número de mecanizados**: número total de posiciones de mecanizado en el círculo
- ▶ **Coordenadas superficie pieza** (valor absoluto): Introducir coordenada Z, en la cual debe empezar el mecanizado

Frases NC

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF PITCHCIRC1
(X+25 Y+33 D80 START+45 STEP30
NUM8 Z+0)



2.4 Tablas de puntos

Aplicación

Cuando se quiere ejecutar un ciclo, o bien varios ciclos sucesivamente, sobre una figura de puntos irregular, entonces se elaboran tablas de puntos.

Cuando se utilizan ciclos de taladrado, las coordenadas del plano de mecanizado en la tabla de puntos corresponden a las coordenadas del punto central del taladro. Cuando se utilizan ciclos de fresado, las coordenadas del plano de mecanizado en la tabla de puntos corresponden a las coordenadas del punto inicial del ciclo correspondiente (p.ej. coordenadas del punto central de una caja circular). Las coordenadas en el eje de la hta. corresponden a la coordenada de la superficie de la pieza.

Introducción de una tabla de puntos



- Modo de funcionamiento: Pulsar la tecla **Programar**



- Llamar la administración de ficheros: pulsar la tecla **PGM MGT**.

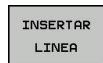
¿NOMBRE DEL FICHERO?



- Introducir el nombre y el tipo de fichero de la tabla de puntos, 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 muestra una tabla de puntos vacía.



- Insertar nuevas líneas con la Softkey **INSERTAR LINEA** e introducir las coordenadas del punto de mecanizado deseado.

Repetir el proceso hasta que se hayan programado todas las coordenadas deseadas.



El nombre de la tabla puntos debe empezar con una letra

Se determina qué coordenadas se pueden introducir en la tabla de puntos a través de las softkeys **X DESCONNECT./CONECT.**, **Y DESCONNECT./CONECT.**, **Z DESCONNECT./CONECT.** (2ª carátula de softkeys).

Utilizar ciclos de mecanizado

2.4 Tablas de puntos

Omitir puntos individuales para el mecanizado

En la tabla de puntos se puede identificar el punto definido en la fila correspondiente mediante la columna **FADE** para que se omita en el mecanizado.



- Seleccionar el punto de la tabla a omitir



- Seleccionar la columna **FADE**.



- Activar omitir, o



- Desactivar omitir

Seleccionar la tabla de puntos en el programa

En el modo **Programar**, seleccionar el programa para el que se debe activar la tabla de puntos:



- Llamada a la función para seleccionar la tabla de puntos: pulsar la tecla **PGM CALL**



- Pulsar la Softkey **TABLA DE PUNTOS**

Introducir el nombre de la tabla de puntos, confirmar con **END**. Si la tabla de puntos no está memorizada en la misma lista que el programa NC, deberá introducirse el nombre de ruta completo.

Ejemplo de frase NC

```
7 SEL PATTERN "TNC:\DIRKT5\NUST35.PNT"
```

Llamar el ciclo en combinación con tablas de puntos



El TNC ejecuta con **CYCL CALL PAT** la tabla de puntos definida por última vez (incluso si se ha definido en un programa imbricado con **CALL PGM**).

Si el TNC debe realizar la llamada al último ciclo de mecanizado definido en los puntos definidos en una tabla de puntos, se programa la llamada al ciclo con **CYCL CALL PAT**:



- ▶ Programar la llamada de ciclo: pulsar la tecla **CYCL CALL**
- ▶ Llamar la tabla de puntos: pulsar la Softkey **CYCL CALL PAT**
- ▶ Introducir el avance, con el cual el TNC realiza el desplazamiento entre los puntos (sin introducción: El desplazamiento se realiza con el último avance programado, no es válido **FMAX**)
- ▶ En caso necesario introducir la función M, confirmar con la tecla **END**

El TNC retira la herramienta entre los puntos iniciales hasta la altura de seguridad. Como altura de seguridad el TNC utiliza la coordenada del eje del cabezal en la llamada al ciclo o bien el valor del parámetro de ciclo Q204, según el valor mayor.

Si se desea desplazar el eje del cabezal en el posicionamiento previo con un avance reducido, se utiliza la función auxiliar M103.

Funcionamiento de las tablas de puntos con los ciclos SL y ciclo 12

El TNC interpreta los puntos como un desplazamiento adicional del punto cero

Funcionamiento de las tablas de puntos con los ciclos 200 a 208 y 262 a 267

El TNC interpreta los puntos del plano de mecanizado como coordenadas del punto central del taladro. Cuando se quieren utilizar en las tablas de puntos coordenadas definidas en el eje de la hta. como coordenadas del punto inicial, se define la coordenada de la superficie de la pieza (Q203) con 0.

Funcionamiento de las tablas de puntos con los ciclos 251 a 254

El TNC interpreta los puntos del plano de mecanizado como coordenadas del punto de arranque del ciclo. Cuando se quieren utilizar en las tablas de puntos coordenadas definidas en el eje de la hta. como coordenadas del punto inicial, se define la coordenada de la superficie de la pieza (Q203) con 0.

3

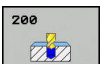
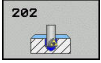
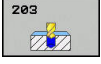
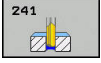
**Ciclos de
mecanizado:
Taladro**

3.1 Nociones básicas

3.1 Nociones básicas

Resumen

El TNC dispone de los ciclos siguientes para los diferentes taladrados :

Softkey	Ciclo	Página
	240 CENTRADO Con posicionamiento previo automático, 2ª distancia de seguridad, introducción opcional del diámetro/ profundidad de centraje	79
	200 TALADRADO Con posicionamiento previo automático 2ª distancia de seguridad	81
	201 ESCARIADO Con posicionamiento previo automático 2ª distancia de seguridad	83
	202 MANDRINADO Con posicionamiento previo automático 2ª distancia de seguridad	85
	203 TALADRADO UNIVERSAL Con posicionamiento previo automático, 2ª distancia de seguridad, rotura de viruta, reducción de cota	88
	204 REBAJE INVERSO Con posicionamiento previo automático 2ª distancia de seguridad	91
	205 TALADRADO PROFUNDO UNIVERSAL Con posicionamiento previo automático, 2ª distancia de seguridad, rotura de viruta, distancia previa de posicionamiento	95
	208 FRESADO DE TALADRO Con posicionamiento previo automático 2ª distancia de seguridad	99
	241 TALADRADO PROFUNDO CON BROCA DE UN SOLO FILO Con posicionamiento previo automático en el punto de partida más profundo, definición refrigerante, nº de revoluciones	102

3.2 CENTRADO (ciclo 240, DIN/ISO: G240)

Desarrollo del ciclo

- 1 El TNC posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad sobre la superficie de la pieza
- 2 La herramienta centra con el avance programado **F** hasta el diámetro de centrado programado, o hasta la profundidad de centrado programada
- 3 En el caso de que esté definido, la herramienta permanece en espera en la base de centrado
- 4 Finalmente la herramienta se desplaza con **FMAX** a la distancia de seguridad o – en el caso de que esté programada – a la 2ª distancia de seguridad

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

El signo del parámetro de ciclo **Q344** (diámetro) o bien del **Q201** (profundidad) determina la dirección de trabajo. Si se programa el diámetro o la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.



¡Atención: Peligro de colisión!

Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se ajusta, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

Deberá tenerse en cuenta que, con **diámetro positivo introducido o con profundidad positiva introducida**, el TNC invierte el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta asimismo a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajola** superficie de la pieza!

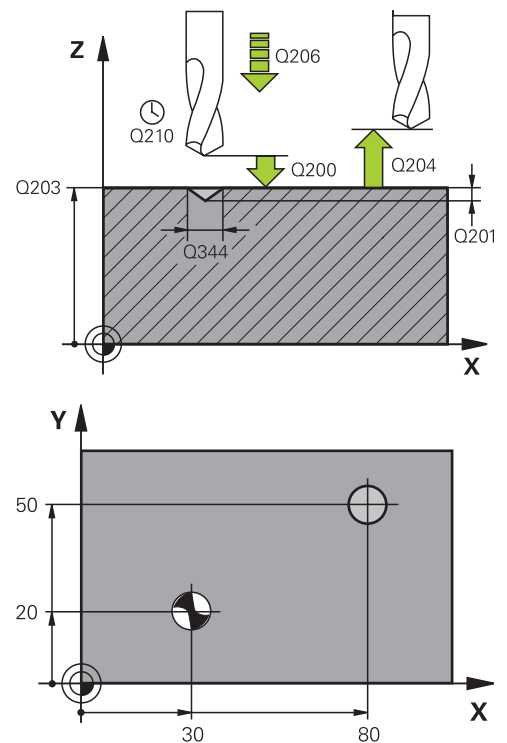
3 Ciclos de mecanizado: Taladro

3.2 CENTRADO (ciclo 240, DIN/ISO: G240)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza; introducir siempre valor positivo. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q343 Selecc. diámetro/profund. (1/0):** Seleccionar si se desea centrar sobre el diámetro o sobre la profundidad introducida. Si se desea centrar sobre el diámetro introducido, se debe definir el ángulo extremo de la herramienta en la columna **ÁNGULO T.** de la tabla de herramientas TOOL.T
0: Centrar a la profundidad introducida
1: Centrar al diámetro introducido
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base de centrado (extremo del cono de centrado). Solo es efectiva si está definido Q343=0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q344 Diámetro de avellando** (signo): Diámetro de centrado. Solo es efectiva si está definido Q343=1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta en el centraje en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO, FU**
- ▶ **Q211 ¿Tiempo de espera abajo?**: tiempo en segundos que espera la herramienta en la base del taladro. Campo de introducción 0 a 3600,0000
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999



Bloques NC

10 L Z+100 R0 FMAX
11 CYCL DEF 240 CENTRAR
Q200=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD
Q343=1 ;SELEC. DIA./PROF.
Q201=+0 ;PROFUNDIDAD
Q344=-9 ;DIAMETRO
Q206=250 ;AVANCE PROFUNDIDAD
Q211=0.1 ;TIEMPO ESPERA ABAJO
Q203=+20 ;COORD. SUPERFICIE
Q204=100 ;2A DIST. SEGURIDAD
12 L X+30 Y+20 R0 FMAX M3 M99
13 L X+80 Y+50 R0 FMAX M99

3.3 TALADRAR (ciclo 200)

Desarrollo del ciclo

- 1 El TNC posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad sobre la superficie de la pieza
- 2 La herramienta taladra con el avance programado **F** hasta el primer paso de profundización
- 3 El TNC hace retornar la herramienta con **FMAX** hasta la distancia de seguridad, permanece allí - en el caso que se haya programado - y a continuación la hace desplazar de nuevo con **FMAX** hasta la distancia de seguridad sobre el primer paso de profundización
- 4 A continuación, la herramienta taladra con el avance **F** programado según otro paso de profundización
- 5 El TNC repite este proceso (2 a 4) hasta haber alcanzado la profundidad de taladrado programada
- 6 Desde la base de taladrado la herramienta se desplaza con **FMAX** a la distancia de seguridad o – en el caso de que esté programada – a la 2ª distancia de seguridad

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.



¡Atención: Peligro de colisión!

Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierte el cálculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

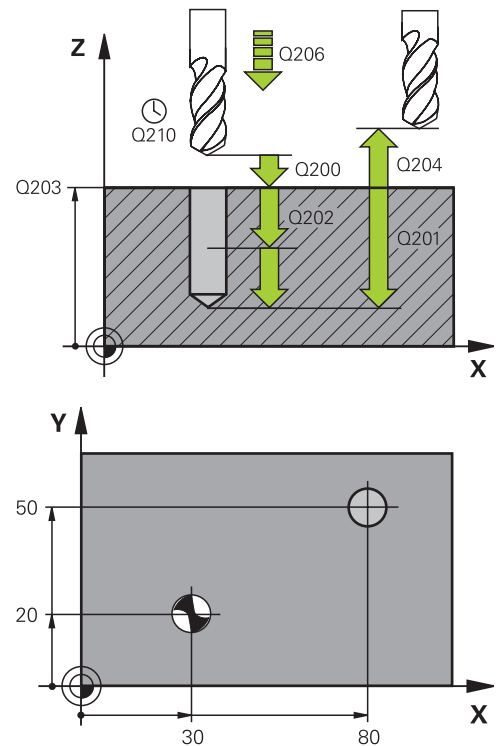
3 Ciclos de mecanizado: Taladro

3.3 TALADRAR (ciclo 200)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza; introducir siempre valor positivo. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base del taladro. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta en el taladrado en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO, FU**
- ▶ **Q202 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. Campo de introducción 0 a 99999,9999
La profundidad de taladrado no tiene porque ser múltiplo del paso de profundización. El TNC se desplaza en un solo paso de mecanizado a la profundidad total cuando:
 - El paso de profundización y la profundidad total son iguales
 - el paso de profundización es mayor a la profundidad total
- ▶ **Q210 ¿Tiempo de espera arriba?**: tiempo en segundos que espera la herramienta a la distancia de seguridad, después de que el TNC la ha retirado del taladro para desahogar la viruta. Campo de introducción 0 a 3600,0000
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q211 ¿Tiempo de espera abajo?**: tiempo en segundos que espera la herramienta en la base del taladro. Campo de introducción 0 a 3600,0000
- ▶ **Q395 ¿Referencia al diámetro (0/1)?**: Selección de si la profundidad introducida está referida al extremo de la herramienta o a la parte cilíndrica de la herramienta. Si el TNC debe referir la profundidad a la parte cilíndrica de la herramienta, se debe definir el ángulo extremo de la herramienta en la columna **T-ANGLE** de la tabla de la herramienta TOOL.T.
0 = Profundidad referida al extremo de la herramienta
1 = Profundidad referida a la parte cilíndrica de la herramienta



Frases NC

11 CYCL DEF 200 TALADRADO	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q201=-15	;PROFUNDIDAD
Q206=250	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q202=2	;PASO PROFUNDIZACION
Q210=0	;TIEMPO ESPERA ARRIBA
Q203=+20	;COORD. SUPERFICIE
Q204=100	;2A DIST. SEGURIDAD
Q211=0.1	;TIEMPO ESPERA ABAJO
Q395=0	;REFERENCIA PROFUNDIDAD
12 L X+30 Y+20 FMAX M3	
13 CYCL CALL	
14 L X+80 Y+50 FMAX M99	

3.4 ESCARIADO (ciclo 201, DIN/ISO: G201)

Desarrollo del ciclo

- 1 El TNC posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad programada sobre la superficie de la pieza
- 2 La herramienta escaria con el avance programado **F** hasta la profundidad programada
- 3 Si se ha programado, la hta. espera en la base del taladro
- 4 A continuación, el TNC hace retornar la herramienta en el avance F hasta la distancia de seguridad y desde allí — en el caso de que se haya programado — con **FMAX** hasta la 2ª distancia de seguridad

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.



¡Atención: Peligro de colisión!

Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

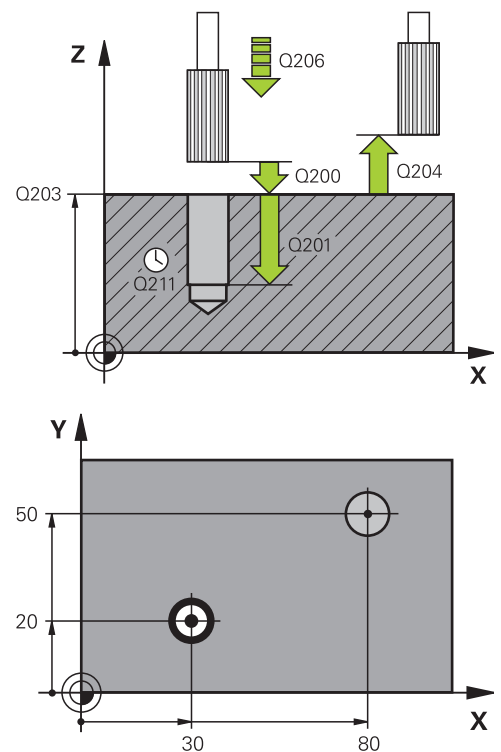
3 Ciclos de mecanizado: Taladro

3.4 ESCARIADO (ciclo 201, DIN/ISO: G201)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base del taladro. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta en el escariado en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO, FU**
- ▶ **Q211 ¿Tiempo de espera abajo?**: tiempo en segundos que espera la herramienta en la base del taladro. Campo de introducción 0 a 3600,0000
- ▶ **Q208 ¿Avance salida?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta al retirarse del taladro en mm/min. Si se introduce $Q208 = 0$, entonces se aplica el avance de escariado. Campo de introducción 0 a 99999.999
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 a 99999.9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999



Bloques NC

11 CYCL DEF 201 ESCARIADO

Q200=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD

Q201=-15 ;PROFUNDIDAD

Q206=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD

Q211=0.5 ;TIEMPO ESPERA
ABAJO

Q208=250 ;AVANCE SALIDA

Q203=+20 ;COORD. SUPERFICIE

Q204=100 ;2A DIST. SEGURIDAD

12 L X+30 Y+20 FMAX M3

13 CYCL CALL

14 L X+80 Y+50 FMAX M9

15 L Z+100 FMAX M2

3.5 MANDRINADO (ciclo 202, DIN/ISO: G202)

Desarrollo del ciclo

- 1 El TNC posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad sobre la superficie de la pieza
- 2 La hta. taladra con el avance de taladrado hasta la profundidad programada
- 3 La herramienta permanece en espera en la base de taladrado – en el caso de que se haya programado – con cabezal girando para el desbroce
- 4 A continuación, el TNC ejecuta una orientación del cabezal hasta alcanzar la posición que se ha definido en el parámetro Q236
- 5 Si se ha seleccionado el desplazamiento libre, el TNC se desplaza 0,2 mm hacia atrás en la dirección programada (valor fijo)
- 6 A continuación, el TNC hace retornar la herramienta en el avance de retroceso hasta la distancia de seguridad y desde allí – en el caso de que se haya programado – con **FMAX** hasta la 2ª distancia de seguridad Cuando Q214=0 el retroceso se realiza a la pared del taladro
- 7 Finalmente, el TNC posiciona la hta. de nuevo en el centro del taladro

Ciclos de mecanizado: Taladro

3.5 MANDRINADO (ciclo 202, DIN/ISO: G202)

¡Tener en cuenta durante la programación!



La máquina y el TNC deben estar preparados por el constructor de la máquina.

Ciclo aplicable sólo a máquinas con cabezal controlado.



Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.

Tras el mecanizado, el TNC posiciona la hta. de nuevo en el punto de partida en el plano del mecanizado. De este modo se pueden seguir moviendo gradualmente.

Si las funciones de M7 o M8 estaban activas antes de la llamada del ciclo, el TNC restablece este estado al final del ciclo.



¡Atención: Peligro de colisión!

Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

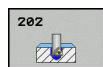
Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. La herramienta se desplaza por lo tanto en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

Seleccionar la dirección de retroceso para que la hta. se retire del borde del taladro.

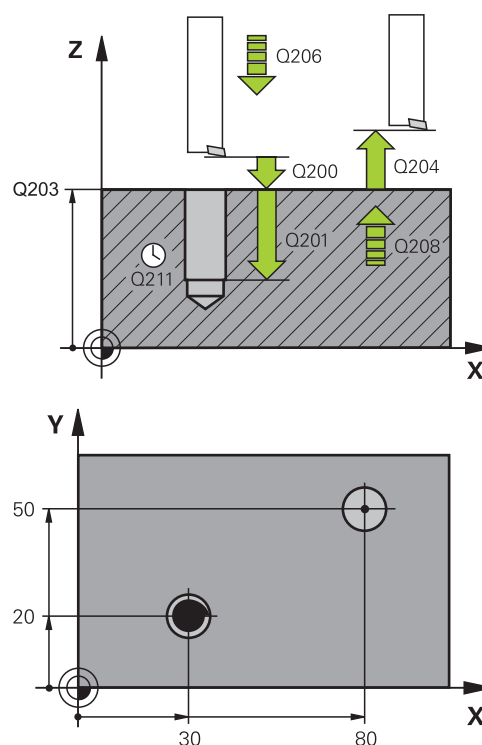
Deberá comprobarse donde se encuentra el extremo de la herramienta cuando se programa una orientación del cabezal al ángulo introducido en Q336 (p. ej., en el modo de funcionamiento **Posicionam. con introd. manual**). Elegir el ángulo para que el extremo de la herramienta esté paralelo a un eje de coordenadas.

El TNC determina en el libre desplazamiento un giro del sistema de coordenadas automáticamente.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base del taladro. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta en el mandrinado en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO, FU**
- ▶ **Q211 ¿Tiempo de espera abajo?**: tiempo en segundos que espera la herramienta en la base del taladro. Campo de introducción 0 a 3600,0000
- ▶ **Q208 ¿Avance salida?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta al retirarse del taladro en mm/min. Si se introduce Q208 = 0, entonces se aplica el avance de profundización. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q214 Dirección retroceso (0/1/2/3/4)?**: Determinar la dirección con la que el TNC hace retirar la herramienta en la base del taladro (tras la orientación del cabezal)
 - 0**: No retirar la herramienta
 - 1**: Retirar la herramienta en la dirección negativa del eje principal
 - 2**: Retirar la herramienta en la dirección negativa del eje auxiliar
 - 3**: Retirar la herramienta en la dirección positiva del eje principal
 - 4**: Retirar la herramienta en la dirección positiva del eje auxiliar
- ▶ **Q336 ¿Angulo orientación cabezal?** (valor absoluto): ángulo sobre el cual el TNC posiciona la herramienta antes de retirarla. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000



10 L Z+100 R0 FMAX

11 CYCL DEF 202 MANDRINADO

Q200=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD

Q201=-15 ;PROFUNDIDAD

Q206=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD

Q211=0.5 ;TIEMPO ESPERA
ABAJO

Q208=250 ;AVANCE SALIDA

Q203=+20 ;COORD. SUPERFICIE

Q204=100 ;2A DIST. SEGURIDAD

Q214=1 ;DIRECCION
RETROCESO

Q336=0 ;ANGULO CABEZAL

12 L X+30 Y+20 FMAX M3

13 CYCL CALL

14 L X+80 Y+50 FMAX M99

Ciclos de mecanizado: Taladro

3.6 TALADRADO UNIVERSAL (ciclo 203, DIN/ISO: G203)

3.6 TALADRADO UNIVERSAL (ciclo 203, DIN/ISO: G203)

Desarrollo del ciclo

- 1 El TNC posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad programada sobre la superficie de la pieza
- 2 La herramienta taladra con el avance programado **F** hasta el primer paso de profundización
- 3 En el caso de que se programe rotura de viruta, el TNC hace retirar la herramienta según el valor de retroceso programado. Si se trabaja sin rotura de viruta, el TNC hace retirar la herramienta con el avance de retroceso hasta la distancia de seguridad, permanece allí en espera – caso de que se haya programado – y a continuación vuelve a desplazarse con **FMAX** hasta la distancia de seguridad sobre el primer paso de profundización
- 4 A continuación, la herramienta taladra con el avance según otro paso de profundización. El paso de profundización se reduce con cada aproximación según el valor de reducción – en el caso de que se haya programado
- 5 El TNC repite este proceso (2-4) hasta alcanzar la profundidad de taladrado
- 6 En la base de taladrado la herramienta permanece en espera – en el caso de que se haya programado – para el desbrozado y una vez transcurrido el tiempo de espera se retira, con el avance de retroceso, hasta la distancia de seguridad. En el caso de que se haya programado una 2ª distancia de seguridad, el TNC desplaza la herramienta con **FMAX** hasta la misma

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.



¡Atención: Peligro de colisión!

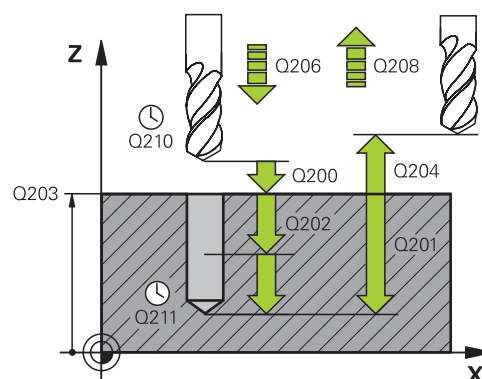
Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierte el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base del taladro. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta en el taladrado en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO, FU**
- ▶ **Q202 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. Campo de introducción 0 a 99999.9999
 - La profundidad de taladrado no tiene porque ser múltiplo del paso de profundización. El TNC se desplaza en un solo paso de mecanizado a la profundidad total cuando:
 - El paso de profundización y la profundidad total son iguales
 - el paso de profundización es mayor a la profundidad total
- ▶ **Q210 ¿Tiempo de espera arriba?**: tiempo en segundos que espera la herramienta a la distancia de seguridad, después de que el TNC la ha retirado del taladro para desahogar la viruta. Campo de introducción 0 a 3600,0000
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q212 ¿Valor decremento?** (valor incremental): Valor según el cual el TNC reduce **Q202 MAX. PROF. PASADA** tras cada aproximación. Campo de introducción 0 a 99999.9999
- ▶ **Q213 N° roturas viruta antes salida?**: Número de roturas de viruta después de las cuales el TNC retira la herramienta del taladro. Para el arranque de viruta el TNC retira la herramienta según el valor de retroceso de Q256. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q205 ¿Paso mínimo profundización?** (valor incremental): Si se ha introducido **Q212 VALOR DECREMENTO**, el TNC limita la aproximación a **Q205**. Campo de introducción 0 a 99999.9999



Frases NC

11 CYCL DEF 203 TALAD. UNIVERSAL	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q201=-20	;PROFUNDIDAD
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q202=2	;PASO PROFUNDIZACION
Q210=0	;TIEMPO ESPERA ARRIBA
Q203=+20	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q212=0.2	;VALOR DECREMENTO
Q213=3	;NUMERO ROTURA VIRUTA
Q202=3	;PASO PROF. MINIMO
Q211=0.25	;TIEMPO ESPERA ABAJO
Q208=500	;AVANCE SALIDA
Q256=0.2	;DIST RETIR ROT VIRUT
Q395=0	;REFERENCIA PROFUNDIDAD

3.6 TALADRADO UNIVERSAL (ciclo 203, DIN/ISO: G203)

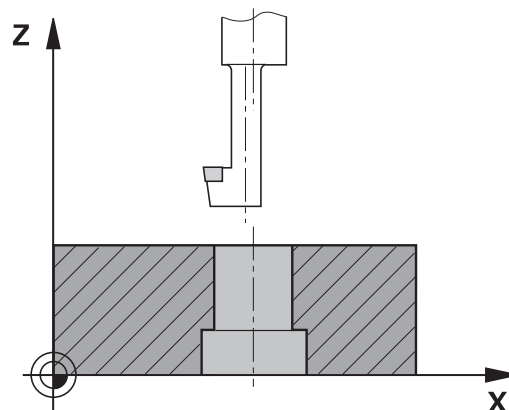
- ▶ **Q211 ¿Tiempo de espera abajo?:** tiempo en segundos que espera la herramienta en la base del taladro. Campo de introducción 0 a 3600,0000
- ▶ **Q208 ¿Avance salida?:** velocidad de desplazamiento de la herramienta al retirarse del taladro en mm/min. Si se introduce Q208=0, entonces el TNC hace retirar la herramienta con avance Q206. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Q256 ¿Dist. retirada rotura viruta?** (valor incremental): Valor según el cual el TNC retira la herramienta en la rotura de viruta. Campo de introducción 0.000 hasta 99999.999
- ▶ **Q395 ¿Referencia al diámetro (0/1)?:** Selección de si la profundidad introducida está referida al extremo de la herramienta o a la parte cilíndrica de la herramienta. Si el TNC debe referir la profundidad a la parte cilíndrica de la herramienta, se debe definir el ángulo extremo de la herramienta en la columna **T-ANGLE** de la tabla de la herramienta **TOOL.T**.
 - 0** = Profundidad referida al extremo de la herramienta
 - 1** = Profundidad referida a la parte cilíndrica de la herramienta

3.7 REBAJE INVERSO (ciclo 204, DIN/ISO: G204)

Desarrollo del ciclo

Con este ciclo se realizan profundizaciones que se encuentran en la parte inferior de la pieza.

- 1 El TNC posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad sobre la superficie de la pieza
- 2 El TNC realiza una orientación del cabezal sobre la posición 0° y desplaza la hta. según la cota de excentricidad
- 3 A continuación la hta. profundiza con el avance de posicionamiento previo a través del taladro ya realizado anteriormente, hasta que la cuchilla se encuentra a la distancia de seguridad por debajo de la pieza
- 4 Ahora el TNC centra la hta. de nuevo al centro del taladro, conecta el cabezal y si es preciso el refrigerante y se desplaza con el avance de rebaje a la profundidad de rebaje programada
- 5 Si se ha programado un tiempo de espera, la hta. espera en la base de la profundización y se sale de nuevo del taladro, ejecuta una orientación del cabezal y se desplaza de nuevo según la cota de excentricidad
- 6 A continuación, el TNC hace retornar la herramienta en el avance de posicionamiento previo hasta la distancia de seguridad y desde allí – en el caso de que se haya programado – con **FMAX** hasta la 2ª distancia de seguridad
- 7 Finalmente, el TNC posiciona la hta. de nuevo en el centro del taladro



Ciclos de mecanizado: Taladro

3.7 REBAJE INVERSO (ciclo 204, DIN/ISO: G204)

¡Tener en cuenta durante la programación!



Tanto la máquina como el TNC deben haber sido preparados por el fabricante de la máquina.

Ciclo aplicable sólo a máquinas con cabezal controlado.

El ciclo solo trabaja con herramientas de corte inverso.



Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

Tras el mecanizado, el TNC posiciona la hta. de nuevo en el punto de partida en el plano del mecanizado. De este modo se pueden seguir moviendo gradualmente.

El signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado en la profundización.

Atención: El signo positivo profundiza en dirección al eje de la hta. positivo.

Introducir la longitud de la hta. de forma que se mida la arista inferior de la misma y no la cuchilla.

Para el cálculo de los puntos de partida de la profundización, el TNC tiene en cuenta la longitud de las cuchillas de la barra de taladrado y la espesor del material.

Si las funciones de M7 o M8 estaban activas antes de la llamada del ciclo, el TNC restablece este estado al final del ciclo.



¡Atención: Peligro de colisión!

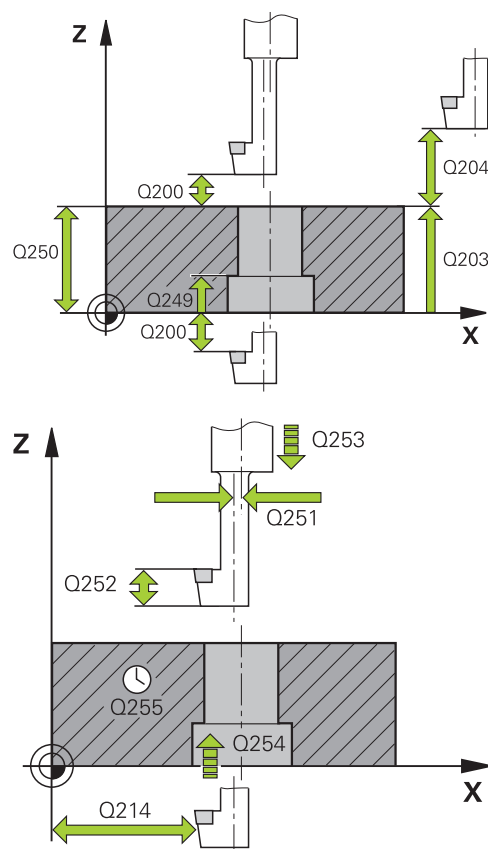
Deberá comprobarse donde se encuentra el extremo de la herramienta cuando se programa una orientación del cabezal al ángulo introducido en **Q336** (p. ej. en el modo de funcionamiento **Posicionam. con introd. manual**). Elegir el ángulo para que el extremo de la herramienta esté paralelo a un eje de coordenadas. Seleccionar la dirección de retroceso para que la herramienta se retire del borde del taladro.

REBAJE INVERSO (ciclo 204, DIN/ISO: G204) 3.7

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q249 ¿Profundidad rebaje?** (valor incremental): Distancia entre el canto inferior de la pieza y la base del taladro. El signo positivo realiza la profundización en la dirección positiva del eje de la herramienta. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q250 ¿Grosor pieza?** (valor incremental): Espesor de la pieza. Campo de introducción 0,0001 a 99999.9999
- ▶ **Q251 ¿Medida excéntrica?** (valor incremental): medida de excentricidad de la herramienta; sacar de la hoja de datos de la herramienta. Campo de introducción 0,0001 a 99999.9999
- ▶ **Q252 ¿Longitud cuchilla?** (incremental): Distancia entre el borde inferior de la barrena y el filo cortante principal; según consta en la ficha de datos de la herramienta. Campo de introducción 0,0001 a 99999.9999
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en la pieza o al retirarse de la pieza en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativo **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q254 ¿Avance mecanizado rebaje?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta al rebajar en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativamente **FAUTO, FU**
- ▶ **Q255 ¿Tiempo espera en segundos?**: tiempo de espera en segundos en la base de la profundización. Campo de introducción 0 a 3600,000
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999



Bloques NC

11 CYCL DEF 204 REBAJE INVERSO	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q249=+5	;PROFUNDIDAD REBAJE
Q250=20	;GROSOR PIEZA
Q251=3.5	;MEDIDA EXCENTRICA
Q252=15	;LONGITUD COCHILLA
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q254=200	;AVANCE REBAJE
Q255=0	;TIEMPO DE ESPERA
Q203=+20	;COORD. SUPERFICIE

3 Ciclos de mecanizado: Taladro

3.7 REBAJE INVERSO (ciclo 204, DIN/ISO: G204)

- ▶ **Q214 Dirección retroceso (0/1/2/3/4)?**: determinar la dirección con la que el TNC debe desplazar la herramienta según la medida de excentricidad (según la orientación del cabezal); No se permite introducir el valor 0
 - 1**: retirar la herramienta en la dirección negativa del eje principal
 - 2**: retirar la herramienta en la dirección negativa del eje auxiliar
 - 3**: retirar la herramienta en la dirección positiva del eje principal
 - 4**: retirar la herramienta en la dirección positiva del eje auxiliar
- ▶ **Q336 ¿Angulo orientación cabezal?** (valor absoluto): Ángulo sobre el cual el TNC posiciona la herramienta antes de la profundización y antes de retirarla del taladro. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000

Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q214=1	;DIRECCION RETROCESO
Q336=0	;ANGULO CABEZAL

3.8 TALADRADO PROF. UNIVERSAL (ciclo 205, DIN/ISO: G205)

Desarrollo del ciclo

- 1 El TNC posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad programada sobre la superficie de la pieza
- 2 Si se ha introducido un punto de arranque más profundo, el TNC se desplaza con el avance de posicionamiento definido a la distancia de seguridad por encima del punto de arranque más profundo.
- 3 La herramienta taladra con el avance programado **F** hasta el primer paso de profundización
- 4 En el caso de que se programe rotura de viruta, el TNC hace retirar la herramienta según el valor de retroceso programado. Si se trabaja sin rotura de viruta, el TNC hace retornar la herramienta en marcha rápida a la distancia de seguridad y a continuación de nuevo con **FMAX** hasta la distancia de posición previa por encima del primer paso de profundización
- 5 A continuación, la herramienta taladra con el avance según otro paso de profundización. El paso de profundización se reduce con cada aproximación según el valor de reducción – en el caso de que se haya programado
- 6 El TNC repite este proceso (2-4) hasta alcanzar la profundidad de taladrado
- 7 En la base de taladrado la herramienta permanece en espera – en el caso de que se haya programado – para el desbrozado y una vez transcurrido el tiempo de espera se retira, con el avance de retroceso, hasta la distancia de seguridad. En el caso de que se haya programado una 2ª distancia de seguridad, el TNC desplaza la herramienta con **FMAX** hasta la misma

3 Ciclos de mecanizado: Taladro

3.8 TALADRADO PROF. UNIVERSAL (ciclo 205, DIN/ISO: G205)

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.

Si se programa las distancias de parada previa **Q258** diferente a **Q259**, el TNC modifica de forma regular la distancia de posición previa entre la primera y la última profundidad de paso.

Si se ha introducido mediante **Q379** un punto de partida profundizado, el TNC modifica entonces únicamente el punto de partida del movimiento de profundización. El TNC no modifica los movimientos de retirada sino que éstos toman como referencia la coordenada de la superficie de la pieza.



¡Atención: Peligro de colisión!

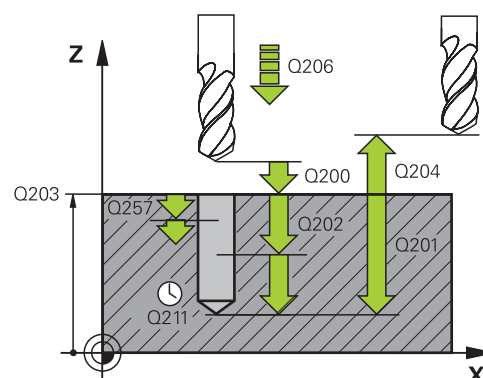
Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajola** superficie de la pieza!

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base del taladro (extremo del cono del taladro). Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta en el taladrado en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO, FU**
- ▶ **Q202 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. Campo de introducción 0 a 99999.9999
La profundidad de taladrado no tiene porque ser múltiplo del paso de profundización. El TNC se desplaza en un solo paso de mecanizado a la profundidad total cuando:
 - El paso de profundización y la profundidad total son iguales
 - el paso de profundización es mayor a la profundidad total
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q212 ¿Valor decremento?** (valor incremental): valor según el cual el TNC reduce la profundidad de paso Q202. Campo de introducción 0 a 99999.9999
- ▶ **Q205 ¿Paso mínimo profundización?** (valor incremental): Si se ha introducido **Q212 VALOR DECREMENTO**, el TNC limita la aproximación a **Q205**. Campo de introducción 0 a 99999.9999
- ▶ **Q258 ¿Distancia de pre-stop superior?** (valor incremental): Distancia de seguridad para el posicionamiento en marcha rápida, cuando el TNC desplaza de nuevo la hta. después de un retroceso del taladro a la profundidad de paso actual. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q259 ¿Distancia de pre-stop inferior?** (valor incremental): distancia de seguridad para el posicionamiento en marcha rápida, cuando el TNC desplaza de nuevo la herramienta después de un retroceso del taladro a la profundidad de paso actual; valor de la última profundidad de paso. Campo de introducción 0 a 99999.9999



Frases NC

11 CYCL DEF 205 TALAD. PROF. UNIV.	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q201=-80	;PROFUNDIDAD
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q202=15	;PASO PROFUNDIZACION
Q203=+100	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q212=0,5	;VALOR DECREMENTO
Q202=3	;PASO PROF. MINIMO
Q258=0.5	;DIST PRE-STOP SUPER
Q259=1	;DIST PRE-STOP INFER
Q257=5	;PROF TALAD ROT VIRUT
Q256=0.2	;DIST RETIR ROT VIRUT
Q211=0.25	;TIEMPO ESPERA ABAJO
Q379=7.5	;PUNTO DE INICIO
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q208=9999	;AVANCE SALIDA
Q395=0	;REFERENCIA PROFUNDIDAD

3.8 TALADRADO PROF. UNIVERSAL (ciclo 205, DIN/ISO: G205)

- ▶ **Q257 ¿Prof. taladro rotura viruta?** (valor incremental): aproximación, después de la cual el TNC realiza la rotura de viruta. Si se programa 0, no se realiza la rotura de viruta. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q256 ¿Dist. retirada rotura viruta?** (valor incremental): Valor según el cual el TNC retira la herramienta en la rotura de viruta. Campo de introducción 0.000 hasta 99999.999
- ▶ **Q211 ¿Tiempo de espera abajo?:** tiempo en segundos que espera la herramienta en la base del taladro. Campo de introducción 0 a 3600,0000
- ▶ **Q379 ¿Punto de inicio profundizado?** (incremental respecto a **Q203 COORD. SUPERFICIE**, se tiene en cuenta **Q200**): Punto de inicio de la mecanización de taladro propiamente dicha. Con **Q253 AVANCE PREPOSICION.**, el TNC desplaza lo equivalente al valor **Q200 DISTANCIA SEGURIDAD** sobre el punto de inicio profundizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?:** Define la velocidad de desplazamiento de la herramienta al rearrancar a **Q201 PROFUNDIDAD** después de **Q256 DIST RETIR ROT VIRUT**. Además, este avance está activo cuando la herramienta se posiciona en **Q379 PUNTO DE INICIO** (no igual a 0). Introducción en mm/min Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativo **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q208 ¿Avance salida?:** velocidad de desplazamiento de la herramienta al retirarse después del mecanizado en mm/min. Si se introduce **Q208=0**, entonces el TNC hace retirar la herramienta con avance **Q206**. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FMAX,FAUTO**
- ▶ **Q395 ¿Referencia al diámetro (0/1)?:** Selección de si la profundidad introducida está referida al extremo de la herramienta o a la parte cilíndrica de la herramienta. Si el TNC debe referir la profundidad a la parte cilíndrica de la herramienta, se debe definir el ángulo extremo de la herramienta en la columna **T-ANGLE** de la tabla de la herramienta **TOOL.T**.
0 = Profundidad referida al extremo de la herramienta
1 = Profundidad referida a la parte cilíndrica de la herramienta

3.9 FRESADO DE TALADRO (Ciclo 208)

Desarrollo del ciclo

- 1 El TNC posiciona la herramienta en el eje del cabezal en marcha rápida **FMAX** sobre la distancia de seguridad programada por encima de la superficie de la pieza y se aproxima al diámetro programado sobre un círculo de redondeo (si hay espacio)
- 2 La herramienta fresa con el avance programado **F** en una línea de rosca hasta la profundidad de taladrado programada
- 3 Una vez alcanzada la profundidad de taladrado, el TNC recorre de nuevo un círculo completo para retirar el material sobrante de la profundización
- 4 A continuación el TNC posiciona la hta. de nuevo en el centro del taladro
- 5 Finalmente, el TNC retorna con **FMAX** a la distancia de seguridad. En el caso de que se haya programado una 2ª distancia de seguridad, el TNC desplaza la herramienta con **FMAX** hasta la misma

Ciclos de mecanizado: Taladro

3.9 FRESADO DE TALADRO (Ciclo 208)

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.

Si se ha programado un diámetro de taladrado igual al diámetro de la hta., el TNC taladra sin interpolación helicoidal directamente a la profundidad programada.

Un espejo activado **no** influye en el tipo de fresado definido en el ciclo.

Cuando la aproximación es demasiado grande debe prestarse atención a que no se dañen la hta. o la pieza.

Para evitar programar pasos demasiado grandes, se programa en la tabla de herramientas TOOL.T en la columna **ANGLE** el máximo ángulo de profundización posible de la herramienta. Entonces el TNC calcula automáticamente el paso máximo posible y modifica, si es preciso, el valor programado.



¡Atención: Peligro de colisión!

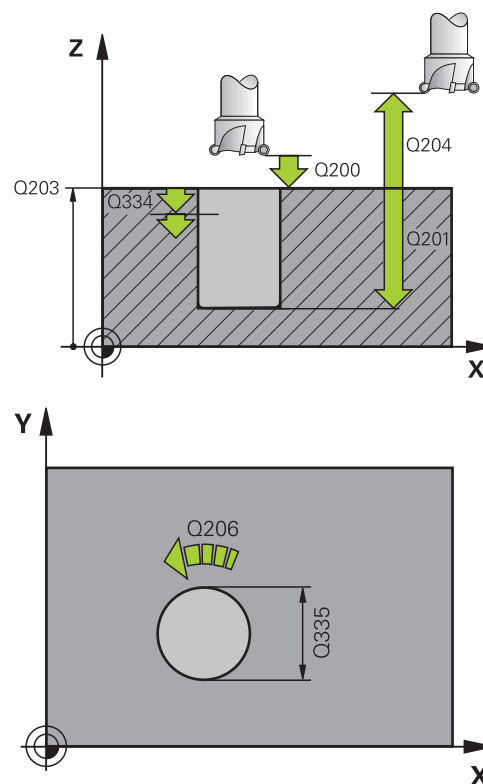
Con el parámetro de máquina displayDepthErr se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia entre el canto inferior de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base del taladro. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta en el taladrado según una hélice en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q334 ¿Porfund. por cada lín. hélice?** (valor incremental): Cota, según la cual la herramienta profundiza cada vez según una hélice (=360°). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q335 ¿Diámetro nominal?** (valor absoluto): Diámetro del taladro. Si se programa el diámetro nominal igual al diámetro de la herramienta, el TNC taladra directamente hasta la profundidad programada sin interpolación helicoidal. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q342 ¿Diámetro pretaladrado?** (valor absoluto): si no se introduce un valor mayor que 0 en Q342, el TNC no lleva a cabo ninguna verificación de la relación entre el diámetro nominal y el diámetro de la herramienta. De esta forma, se pueden fresar taladros, cuyo diámetro sea mayor al doble del diámetro de la herramienta. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1**: tipo de mecanizado de fresado con M3
+1 = fresado codireccional
-1 = fresado en contrasentido (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)



Bloques NC

12 CYCL DEF 208 FRESADO DE TALADROS

Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q201=-80	;PROFUNDIDAD
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q334=1.5	;PASO PROFUNDIZACION
Q203=+100	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q335=25	;DIAMETRO NOMINAL
Q342=0	;DIAMETRO PRETALAD.
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO

3 Ciclos de mecanizado: Taladro

3.10 TALADRADO CON BROCA DE UN SOLO LABIO (Ciclo 241, DIN/ISO: G241)

3.10 TALADRADO CON BROCA DE UN SOLO LABIO (Ciclo 241, DIN/ISO: G241)

Desarrollo del ciclo

- 1 El TNC posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad programada sobre la superficie de la pieza
- 2 Luego el TNC desplaza la herramienta, con el avance de posicionamiento definido, hasta la distancia de seguridad por encima del punto de partida profundizado y allí conecta las revoluciones del taladrado con **M3** y el refrigerante. El TNC ejecuta el movimiento de entrada según el sentido de giro definido en el ciclo, con cabezal de giro a derecha, de giro a izquierda o sin giro
- 3 La herramienta taladra con el avance **F** hasta la profundidad de taladrado o, en el caso de que se haya introducido un valor de paso más pequeño, hasta el paso de profundización. El paso de profundización se reduce con cada aproximación según el valor de reducción. En el caso de que se haya introducido una profundidad de espera, una vez alcanzada la profundidad de espera el TNC reduce el avance lo equivalente al factor de avance.
- 4 Si se ha programado, la herramienta espera en la base del taladro, para el desbroce.
- 5 El TNC repite este proceso (3-4) hasta alcanzar la profundidad de taladrado
- 6 Una vez que el TNC ha alcanzado la profundidad de taladrado, el TNC desconecta el refrigerante y vuelve a conectar las revoluciones al valor para salida definido.
- 7 El TNC posiciona la herramienta con el avance de retirada a la distancia de seguridad. En el caso de que se haya programado una 2ª distancia de seguridad, el TNC desplaza la herramienta con **FMAX** hasta la misma

TALADRADO CON BROCA DE UN SOLO LABIO (Ciclo 241, DIN/ISO: 3.10 G241)

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.



¡Atención: Peligro de colisión!

Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

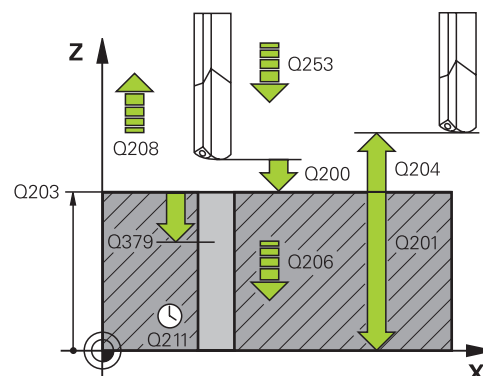
Ciclos de mecanizado: Taladro

3.10 TALADRADO CON BROCA DE UN SOLO LABIO (Ciclo 241, DIN/ISO: G241)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia del extremo de la herramienta – **Q203 COORD. SUPERFICIE**. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): Distancia **Q203 COORD. SUPERFICIE** – Base del taladro. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta en el taladrado en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO, FU**
- ▶ **Q211 ¿Tiempo de espera abajo?**: tiempo en segundos que espera la herramienta en la base del taladro. Campo de introducción 0 a 3600,0000
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Distancia respecto al punto cero de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q379 ¿Punto de inicio profundizado?** (incremental respecto a **Q203 COORD. SUPERFICIE**, se tiene en cuenta **Q200**): Punto de inicio de la mecanización de taladro propiamente dicha. Con **Q253 AVANCE PREPOSICION.**, el TNC desplaza lo equivalente al valor **Q200 DISTANCIA SEGURIDAD** sobre el punto de inicio profundizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?**: Define la velocidad de desplazamiento de la herramienta al rearmar a **Q201 PROFUNDIDAD** después de **Q256 DIST RETIR ROT VIRUT**. Además, este avance está activo cuando la herramienta se posiciona en **Q379 PUNTO DE INICIO** (no igual a 0). Introducción en mm/min Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativo **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q208 ¿Avance salida?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta al retirarse del taladro en mm/min. Si se introduce **Q208=0**, entonces el TNC hace retirar la herramienta con **Q206 AVANCE PROFUNDIDAD**. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q426 Rotación entrada/salida (3/4/5)?**: Sentido de giro con el que debe girar la herramienta durante la entrada en el taladro y durante la salida del taladro. Valor de introducción:
 - 3**: Giro de cabezal con M3
 - 4**: Giro de cabezal con M4
 - 5**: Desplazamiento del cabezal sin giro



Frases NC

11 CYCL DEF 241 PERFORACION DE UN SOLO LABIO

Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q201=-80	;PROFUNDIDAD
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q211=0.25	;TIEMPO ESPERA ABAJO
Q203=+100	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q379=7.5	;PUNTO DE INICIO
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q208=1000	;AVANCE SALIDA
Q426=3	;DIREC.ROTAC.CABEZAL
Q427=25	;VELOC.ROT.ENTR/SAL
Q428=500	;VELOC.ROT.TALADR.
Q429=8	;REFRIG. ACT.
Q430=9	;REFRIG.DESACT.
Q435=0	;PROFUNDIDAD DE MANTENIMIENTO
Q401=100	;FACTOR DE AVANCE
Q202=9999	;MAX. PROF. PASADA
Q212=0	;VALOR DECREMENTO
Q205=0	;PASO PROF. MINIMO

TALADRADO CON BROCA DE UN SOLO LABIO (Ciclo 241, DIN/ISO: 3.10 G241)

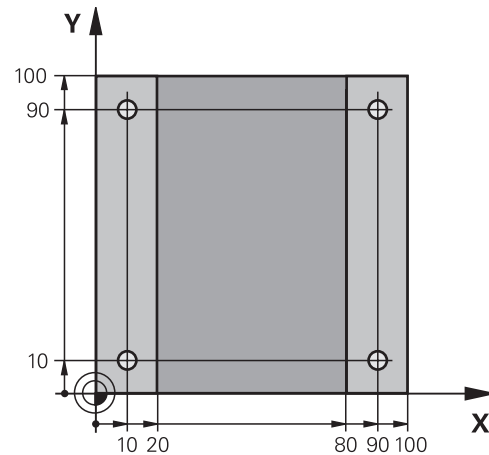
- ▶ **Q427 Velocidad cabezal entrada/salida?:**
Revoluciones a las que debe entrar la herramienta en el taladrado y a las que debe salir. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q428 Veloc.cabezal para taladr.?:** Nº de revoluciones con las que debe taladrar la herramienta. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q429 Función refrig. activada?:** Función auxiliar M para conexión del refrigerante. El TNC conecta el refrigerante cuando la herramienta se encuentra dentro del taladro en **Q379 PUNTO DE INICIO**. Campo de introducción 0 a 999
- ▶ **Q430 Función refrig. desact?:** Función auxiliar M para desconectar el refrigerante. El TNC desconecta el refrigerante cuando la herramienta se encuentra en **Q201 PROFUNDIDAD**. Campo de introducción 0 a 999
- ▶ **Q435 ¿Profundidad de mantenimiento?** (v. incremental): coordenada eje de husillo en la que debe esperar la herramienta. Con 0, la función está desactivada (ajuste por defecto). Aplicación: para realizar taladros pasantes algunas herramientas requieren un tiempo de espera antes de perforar la base para poder transportar las virutas hacia arriba. Definir un valor inferior a **Q201 PROFUNDIDAD**, campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q401 ¿Factor de avance en %?:** Factor con el que el TNC reduce el avance tras alcanzarse **Q435 PROFUNDIDAD DE MANTENIMIENTO**. Campo de introducción 0 a 100
- ▶ **Q202 ¿MAX. PROFUNDIDAD PASADA?**(valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. **Q201 PROFUNDIDAD** no debe ser un múltiplo de **Q202**. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999
- ▶ **Q212 ¿Valor decremento?** (valor incremental): Valor según el cual el TNC reduce **Q202 MAX. PROF. PASADA** tras cada aproximación. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q205 ¿Paso mínimo profundización?** (valor incremental): Si se ha introducido **Q212 VALOR DECREMENTO**, el TNC limita la aproximación a **Q205**. Campo de introducción 0 a 99999,9999

3 Ciclos de mecanizado: Taladro

3.11 Ejemplos de programación

3.11 Ejemplos de programación

Ejemplo: Ciclos de taladrado



0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definición de la pieza en bruto
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Llamada de herramienta (radio de herramienta 3)
4 L Z+250 R0 FMAX	Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 200 TALADRADO	Definición del ciclo
Q200=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q201=-15 ;PROFUNDIDAD	
Q206=250 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q202=2 ;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	
6 L X+10 Y+10 R0 FMAX M3	Llegada al primer taladro, conexión del cabezal
7 CYCL CALL	Llamada al ciclo
8 L Y+90 R0 FMAX M99	Llegada al 2º taladro, llamada al ciclo
9 L X+90 R0 FMAX M99	Llegada al 3er taladro, llamada al ciclo
10 L Y+10 R0 FMAX M99	Llegada al 4º taladro, llamada al ciclo
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar la herramienta, final del programa
12 END PGM C200 MM	

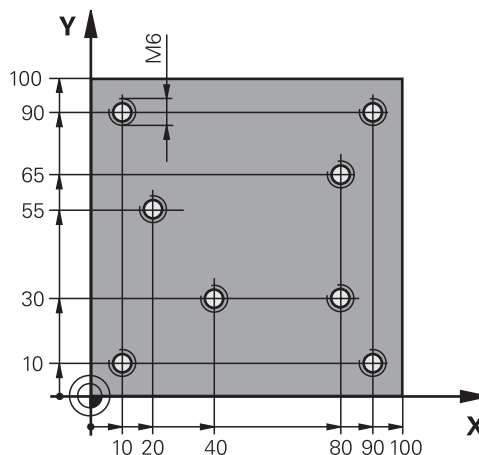
Ejemplo: Utilizar ciclos de taladrado junto con PATTERN DEF

Las coordenadas del taladrado se memorizan en la definición del modelo PATTERN DEF POS y el TNC las llama con CYCL CALL PAT.

Los radios de la herramienta se seleccionan de tal manera que se pueden ver todos los pasos de trabajo en el gráfico de test.

Desarrollo del programa

- Centraje (radio de herramienta 4)
- Taladrar (radio de herramienta 2,4)
- Roscar (radio de herramienta 3)



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definición de la pieza en bruto
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Y+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Llamada de herramienta de centraje (radio 4)
4 L Z+10 R0 F5000	Desplazar la herramienta a la altura de seguridad (programar F con valor), después de cada ciclo, el TNC se posiciona a la altura de seguridad
5 MODELO DEF	Definir todas las posiciones de taladro en el modelo de puntos
POS1(X+10 Y+10 Z+0)	
POS2(X+40 Y+30 Z+0)	
POS3(X+20 Y+55 Z+0)	
POS4(X+10 Y+90 Z+0)	
POS5(X+90 Y+90 Z+0)	
POS6(X+80 Y+65 Z+0)	
POS7(X+80 Y+30 Z+0)	
POS8(X+90 Y+10 Z+0)	
6 CYCL DEF 240 CENTRAR	Definición del ciclo Centraje
Q200=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q343=0 ;SELEC. DIA./PROF.	
Q201=-2 ;PROFUNDIDAD	
Q344=-10 ;DIAMETRO	
Q206=150 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q211=0 ;TIEMPO ESPERA ABAJO	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q204=50 ;2A DIST. SEGURIDAD	
7 CYCL CALL PAT F5000 M13	Llamada de ciclo en combinación con modelo de puntos
8 L Z+100 R0 FMAX	Retirar la herramienta, cambio de herramienta
9 TOOL CALL 2 Z S5000	Llamada de herramienta Broca (radio 2,4)

3 Ciclos de mecanizado: Taladro

3.11 Ejemplos de programación

10 L Z+10 R0 F5000	Desplazar la herramienta a la altura de seguridad (programar un valor para F)
11 CYCL DEF 200 TALADRADO	Definición del ciclo taladrado
Q200=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q201=-25 ;PROFUNDIDAD	
Q206=150 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q202=2 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q210=0 ;TIEMPO ESPERA ARRIBA	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q204=50 ;2A DIST. SEGURIDAD	
Q211=0.2 ;TIEMPO ESPERA ABAJO	
Q395=0 ;REFERENCIA PROFUNDIDAD	
12 CYCL CALL PAT F500 M13	Llamada de ciclo en combinación con modelo de puntos
13 L Z+100 R0 FMAX	Retirar la herramienta
14 TOOL CALL Z S200	Llamada de herramienta Macho de roscar (radio 3)
15 L Z+50 R0 FMAX	Desplazar la herramienta a la altura de seguridad
16 CYCL DEF 206 ROSCADO CON MACHO NEU	Definición del ciclo Roscado
Q200=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q201=-25 ;PROFUNDIDAD ROSCADO	
Q206=150 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q211=0 ;TIEMPO ESPERA ABAJO	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q204=50 ;2A DIST. SEGURIDAD	
17 CYCLE CALL PAT F5000 M13	Llamada de ciclo en combinación con modelo de puntos
18 L Z+100 R0 FMAX M2	Retirar la herramienta, final del programa
19 END PGM 1 MM	

4

**Ciclos de
mecanizado:
Roscado / Fresado
de rosca**

Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca

4.1 Nociones básicas

4.1 Nociones básicas

Resumen

El TNC pone a disposición del usuario los ciclos siguientes para los diferentes mecanizados de roscado:

Softkey	Ciclo	Página
	206 ROSCADO NUEVO Con portabrocas de compensación, con posicionamiento previo automático, 2ª distancia de seguridad	111
	207 ROSCADO GS NUEVO Sin portabrocas de compensación, con posicionamiento previo automático, 2ª distancia de seguridad	114
	209 ROSCADO ROTURA DE VIRUTA Sin portabrocas de compensación, con posicionamiento previo automático, 2. Distancia de seguridad, rotura de viruta	117
	262 FRESADO DE ROSCA Ciclo para fresar una rosca en el material previamente taladrado	123
	263 FRESADO DE ROSCA CON AVELLANADO Ciclo para fresar una rosca en el material previamente taladrado, con realización de un avellanado	127
	264 TALADRADO Y FRESADO DE ROSCA Ciclo para taladrar en el material completo, seguido de un fresado de la rosca con una herramienta	131
	265 TALADRADO Y FRESADO DE LA ROSCA EN HÉLICE Ciclo para el fresado de la rosca en el material completo	135
	267 FRESADO DE ROSCA EXTERIOR Ciclo para fresar un rosca exterior con realización de un avellanado	139

ROSCADO NUEVO con portabrocas de compensación (Ciclo 206, DIN/ISO: G206)

4.2

4.2 ROSCADO NUEVO con portabrocas de compensación (Ciclo 206, DIN/ISO: G206)

Desarrollo del ciclo

- 1 El TNC posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad programada sobre la superficie de la pieza
- 2 La hta. se desplaza hasta la profundidad del taladro en una sola pasada
- 3 Después se invierte el sentido de giro del cabezal y la hta. retrocede a la distancia de seguridad una vez transcurrido el tiempo de espera. En el caso de que se haya programado una 2ª distancia de seguridad, el TNC desplaza la herramienta con **FMAX** hasta la misma
- 4 A la distancia de seguridad se invierte de nuevo el sentido de giro del cabezal

Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca

4.2 ROSCADO NUEVO con portabrocas de compensación (Ciclo 206, DIN/ISO: G206)

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.

La hta. debe estar sujeta mediante un sistema de compensación de longitudes. La compensación de longitud tiene en cuenta la tolerancia del avance y de las revoluciones durante el mecanizado.

Mientras se ejecuta el ciclo no está activado el potenciómetro de override de las revoluciones. El potenciómetro para el override del avance está limitado determinado por el fabricante de la máquina, consultar en el manual de la máquina).

Para el roscado a derechas activar el cabezal con **M3**, para el roscado a izquierdas con **M4**.

Si en la tabla de la herramienta en la columna **Pitch** se introduce el paso de rosca del macho de roscar, el TNC compara el paso de rosca de la tabla de la herramienta con el paso de rosca definido en el ciclo. El TNC emite asimismo un aviso de error si los valores no concuerdan. En el ciclo 206 el TNC calcula el paso de rosca en base a la velocidad de giro programada y al avance definido en el ciclo.



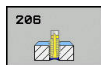
¡Atención: Peligro de colisión!

Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

ROSCADO NUEVO con portabrocas de compensación (Ciclo 206, 4.2 DIN/ISO: G206)

Parámetros de ciclo



- **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999

Valor orientativo: 4x paso de rosca.

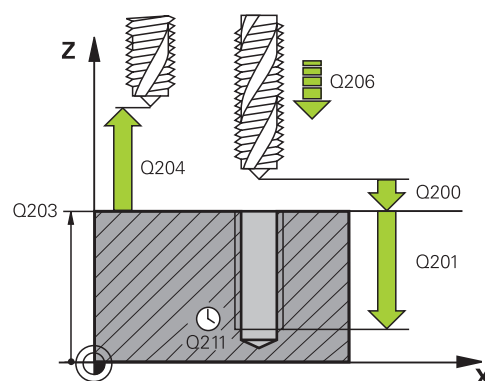
- **Q201 ¿Profundidad roscado?** (valor incremental): Distancia de la superficie de la pieza a la base del roscado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

- **Q206 Avance al profundizar?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta en el roscado. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO**

- **Q211 ¿Tiempo de espera abajo?**: Introducir un valor entre 0 y 0,5 segundos, para evitar un acúñamiento de la hta. al retirarla. Campo de introducción 0 a 3600,0000

- **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

- **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999



Frases NC

25 CYCL DEF 206 ROSCADO CON MACHONEU	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ROSCADO
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q211=0.25	;TIEMPO ESPERA ABAJO
Q203=+25	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD

Cálculo del avance: $F = S \times p$

F: Avance mm/min)

S: Revoluciones del cabezal (rpm)

p: Paso de roscado (mm)

Retirar al interrumpirse el programa

Si se pulsa la tecla de parada externa STOP durante el roscado rígido, el TNC visualiza un softkey, con el que es posible retirar libremente la herramienta.

Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca

4.3 ROSCADO NUEVO sin portabrocas de compensación GS (Ciclo 207, DIN/ISO: G207)

4.3 ROSCADO NUEVO sin portabrocas de compensación GS (Ciclo 207, DIN/ISO: G207)

Desarrollo del ciclo

El TNC realiza el roscado en varios pasos sin compensación de la longitud.

- 1 El TNC posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad programada sobre la superficie de la pieza
- 2 La hta. se desplaza hasta la profundidad del taladro en una sola pasada
- 3 Después se invierte el sentido de giro del cabezal y la hta. se desplaza fuera del agujero a la distancia de seguridad. En el caso de haber programado una 2ª distancia de seguridad, el TNC desplaza la herramienta a dicha distancia con **FMAX**
- 4 El TNC detiene el cabezal a la distancia de seguridad

ROSCADO NUEVO sin portabrocas de compensación GS (Ciclo 207, DIN/ISO: G207)

4.3

¡Tener en cuenta durante la programación!



La máquina y el TNC deben estar preparados por el constructor de la máquina.

Ciclo aplicable solo a máquinas con cabezal controlado.



Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.

El TNC calcula el avance dependiendo del número de revoluciones. Si se gira el potenciómetro de override para el avance durante el roscado, el TNC regula automáticamente el avance.

El potenciómetro del override de revoluciones está inactivo.

Si se programa antes de este ciclo M3 (o bien M4), el cabezal gira tras el final del ciclo (con el nº de revoluciones programado en la frase de datos TOOL-CALL).

Si antes de este ciclo no se programa ningún M3 (o bien M4), el cabezal se para al finalizar dicho ciclo. Entonces, antes del siguiente mecanizado debe conectarse de nuevo el cabezal con M3 (o bien M4).

Si en la tabla de la herramienta en la columna **Pitch** se introduce el paso de rosca del macho de roscar, el TNC compara el paso de rosca de la tabla de la herramienta con el paso de rosca definido en el ciclo. El TNC emite asimismo un aviso de error si los valores no concuerdan.



¡Atención: Peligro de colisión!

Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

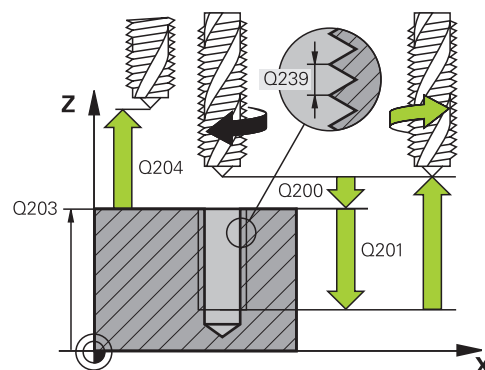
Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca

4.3 ROSCADO NUEVO sin portabrocas de compensación GS (Ciclo 207, DIN/ISO: G207)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q201 ¿Profundidad roscado?** (valor incremental): Distancia de la superficie de la pieza a la base del roscado. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q239 ¿Paso rosca?**: Paso de la rosca. El signo determina si el roscado es a derechas o a izquierdas:
 - + = roscado a derechas
 - = roscado a izquierdas
 - Campo de introducción -99.9999 hasta 99.9999
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999



Frases NC

26 CYCL DEF 207 ROSCADO RIGIDO NEU	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ROSCADO
Q239=+1	;PASO ROSCA
Q203=+25	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD

Retirar al interrumpirse el programa

Retirar en el modo de funcionamiento Manual

Si se desea interrumpir el proceso del tallado de rosca, pulsar la tecla NC-Stopp. Aparece una Softkey para retirarse de la rosca en la barra de Softkeys inferior. Si se pulsa esta Softkey y la tecla NC-Start, la herramienta se retira del taladro hasta el punto inicial del mecanizado. El cabezal se detiene automáticamente y el TNC proporciona un aviso.

Retirada en el modo de funcionamiento Ejecución del programa secuencia de frases, frase individual

Si se desea interrumpir el proceso del tallado de rosca, pulsar la tecla NC-Stopp. El TNC muestra la Softkey **OPERACION MANUAL**. Tras haberse pulsado **OPERACION MANUAL**, se puede retirar la herramienta en el eje del cabezal activo. Si tras la interrupción se desea proseguir de nuevo el mecanizado, pulsar la Softkey **IR A POSICION** y NC-Start. El TNC vuelve a desplazar la herramienta hasta la posición anterior al paro de NC.



En la retirada se puede mover la herramienta en la dirección positiva y negativa del eje de la herramienta. Al retirar, ¡téngase en cuenta el riesgo de colisión!

ROSCADO CON MACHO ROTURA DE VIRUTA (Ciclo 209, DIN/ISO: G209) 4.4

4.4 ROSCADO CON MACHO ROTURA DE VIRUTA (Ciclo 209, DIN/ISO: G209)

Desarrollo del ciclo

El TNC mecaniza el roscado en varias aproximaciones a la profundidad programada. Mediante un parámetro se determina si el arranque de viruta se saca por completo del taladro o no.

- 1 El TNC posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad programada sobre la superficie de la pieza y realiza allí una orientación del cabezal
- 2 La herramienta se desplaza al paso de profundización programado, invierte el sentido de giro del cabezal y retrocede - según la definición - un valor determinado o sale del taladro para la relajación. Una vez definido un factor para la aceleración, el TNC sale con velocidad suficientemente elevada del taladro
- 3 Luego se invierte de nuevo el sentido de giro del cabezal y se desplaza hasta el paso de profundización siguiente
- 4 El TNC repite este proceso (2 a 3) hasta haber alcanzado la profundidad de roscado programada
- 5 Luego la herramienta retrocede hasta la distancia de seguridad. En el caso de que se haya programado una 2ª distancia de seguridad, el TNC desplaza la herramienta con **FMAX** hasta la misma
- 6 El TNC detiene el cabezal a la distancia de seguridad

Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca

4.4 ROSCADO CON MACHO ROTURA DE VIRUTA (Ciclo 209, DIN/ISO: G209)

¡Tener en cuenta durante la programación!



La máquina y el TNC deben estar preparados por el constructor de la máquina.

Ciclo aplicable solo a máquinas con cabezal controlado.



Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad de roscado determina la dirección del mecanizado.

El TNC calcula el avance dependiendo del número de revoluciones. Si se gira el potenciómetro de override para el avance durante el roscado, el TNC regula automáticamente el avance.

Con parámetro CfgThreadSpindle>sourceOverride se puede ajustar si el potenciómetro para avance en el tallado de rosca está activo o no.

Si mediante el parámetro del ciclo **Q403** se ha definido un factor de revoluciones para un retroceso rápido, el TNC limita las revoluciones al número de revoluciones máximo de la etapa de reducción activa.

Si se programa antes de este ciclo M3 (o bien M4), el cabezal gira tras el final del ciclo (con el nº de revoluciones programado en la frase de datos TOOL-CALL).

Si antes de este ciclo no se programa ningún M3 (o bien M4), el cabezal se para al finalizar dicho ciclo. Entonces, antes del siguiente mecanizado debe conectarse de nuevo el cabezal con M3 (o bien M4).

Si en la tabla de la herramienta en la columna **Pitch** se introduce el paso de rosca del macho de roscar, el TNC compara el paso de rosca de la tabla de la herramienta con el paso de rosca definido en el ciclo. El TNC emite asimismo un aviso de error si los valores no concuerdan.



¡Atención: Peligro de colisión!

Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

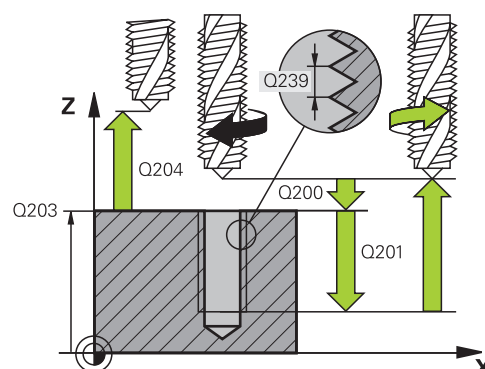
Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

ROSCADO CON MACHO ROTURA DE VIRUTA (Ciclo 209, DIN/ISO: 4.4 G209)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q201 ¿Profundidad roscado?** (valor incremental): Distancia de la superficie de la pieza a la base del roscado. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q239 ¿Paso rosca?**: Paso de la rosca. El signo determina si el roscado es a derechas o a izquierdas:
 - + = roscado a derechas
 - = roscado a izquierdas
 Campo de introducción -99.9999 hasta 99.9999
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q257 ¿Prof. taladro rotura viruta?** (valor incremental): aproximación, después de la cual el TNC realiza la rotura de viruta. Si se programa 0, no se realiza la rotura de viruta. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q256 ¿Dist. retirada rotura viruta?**: El TNC multiplica el paso Q239 por el valor introducido y hace retroceder la herramienta al romper viruta según dicho valor calculado. Si se programa Q256 = 0, el TNC retira la herramienta del taladro completamente (a la distancia de seguridad) para retirar la viruta. Campo de introducción 0.000 hasta 99999.999
- ▶ **Q336 ¿Angulo orientación cabezal?** (valor absoluto): Ángulo sobre el cual el TNC posiciona la herramienta antes de la etapa de roscado. De este modo, si es preciso, puede repasarse la rosca. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Q403 ¿Factor mod. revoluc. retroceso?**: Factor, según el cual el TNC aumenta las revoluciones del cabezal - y con ello también el avance de retroceso - al salir del taladrado. Campo de introducción 0,0001 hasta 10 Aumento máximo hasta el número de revoluciones máximo de la etapa de reducción activa.



Frases NC

26 CYCL DEF 209 ROSCADO ROT. VIRUTA	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ROSCADO
Q239=+1	;PASO ROSCA
Q203=+25	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q257=5	;PROF TALAD ROT VIRUT
Q256=+1	;DIST RETIR ROT VIRUT
Q336=50	;ANGULO CABEZAL
Q403=1.5	;FACTOR VELOCIDAD

Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca

4.4 ROSCADO CON MACHO ROTURA DE VIRUTA (Ciclo 209, DIN/ISO: G209)

Retirar al interrumpirse el programa

Retirar en el modo de funcionamiento Manual

Si se desea interrumpir el proceso del tallado de rosca, pulsar la tecla NC-Stopp. Aparece una Softkey para retirarse de la rosca en la barra de Softkeys inferior. Si se pulsa esta Softkey y la tecla NC-Start, la herramienta se retira del taladro hasta el punto inicial del mecanizado. El cabezal se detiene automáticamente y el TNC proporciona un aviso.

Retirada en el modo de funcionamiento Ejecución del programa secuencia de frases, frase individual

Si se desea interrumpir el proceso del tallado de rosca, pulsar la tecla NC-Stopp. El TNC muestra la Softkey **OPERACION MANUAL**. Tras haberse pulsado **OPERACION MANUAL**, se puede retirar la herramienta en el eje del cabezal activo. Si tras la interrupción se desea proseguir de nuevo el mecanizado, pulsar la Softkey **IR A POSICION** y NC-Start. El TNC vuelve a desplazar la herramienta hasta la posición anterior al paro de NC.



En la retirada se puede mover la herramienta en la dirección positiva y negativa del eje de la herramienta. Al retirar, ¡téngase en cuenta el riesgo de colisión!

4.5 Fundamentos del fresado de rosca

Condiciones

- La máquina debería estar equipada con un refrigerante interno del cabezal (refrigerante mínimo 30 bar, presión mín. 6 bar)
- Como, en el fresado de roscas, normalmente se producen daños en el perfil de roscado, se precisan generalmente correcciones específicas de la hta., que se obtienen del catálogo de la herramienta o que puede consultar al fabricante de herramientas. La corrección se realiza en el **TOOL CALL** mediante el radio delta **DR**
- Los ciclos 262, 263, 264 y 267 solo pueden emplearse con herramientas que giren a derechas. Para el ciclo 265 se pueden utilizar herramientas que giren a derechas e izquierdas
- La dirección del mecanizado se determina mediante los siguientes parámetros de introducción: Signo del paso de roscado Q239 (+ = roscado a derechas /- = roscado a izquierdas) y tipo de fresado Q351 (+1 = sincronizado /-1 = a contramarcha). En base a la siguiente tabla se puede ver la relación entre los parámetros de introducción en las htas. que giran a derechas.

Roscado interior	Paso	Tipo de fresado	Dirección
a derechas	+	+1(RL)	Z+
a izquierdas	-	-1(RR)	Z+
a derechas	+	-1(RR)	Z-
a izquierdas	-	+1(RL)	Z-

Rosca exterior	Paso	Tipo de fresado	Dirección de trabajo
a derechas	+	+1(RL)	Z-
a izquierdas	-	-1(RR)	Z-
a derechas	+	-1(RR)	Z+
a izquierdas	-	+1(RL)	Z+



El avance para el fresado de roscado que se programa se refiere a la cuchilla de la herramienta. Como el TNC visualiza el avance en relación a la trayectoria, el valor visualizado no coincide con el valor programado.

El sentido de giro del roscado se modifica si se ejecuta un ciclo de fresado de rosca junto con el ciclo 8 ESPEJO en solo un eje.

4.5 Fundamentos del fresado de rosca**¡Atención: Peligro de colisión!**

En las profundizaciones debe programarse siempre el mismo signo ya que los ciclos contienen procesos que dependen unos de otros. La secuencia en la cual se decide la dirección del mecanizado se describe en el ciclo correspondiente. Si se desea por ej. repetir un ciclo con solo una profundización, se programa en la profundidad de la rosca 0, con lo cual la dirección del mecanizado se determina por la profundidad.

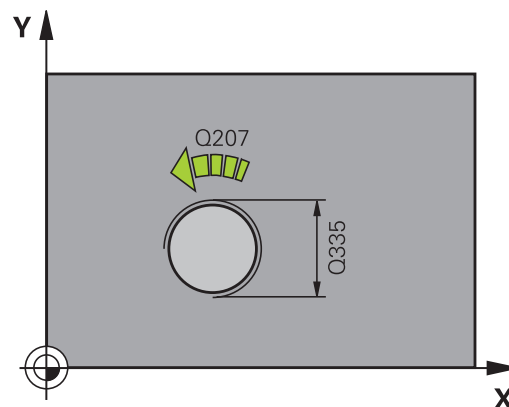
¡Procedimiento en caso de rotura de la herramienta!

Si se rompe la hta. durante el roscado a cuchilla, Vd. deberá detener la ejecución del programa, cambiar al modo de funcionamiento Posicionamiento manual y desplazar la hta. linealmente sobre el centro del taladro. A continuación ya se puede retirar la hta. del eje y cambiarla.

4.6 FRESADO DE ROSCA (Ciclo 262; DIN/ISO: G262)

Desarrollo del ciclo

- 1 El TNC posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad programada sobre la superficie de la pieza
- 2 La herramienta se desplaza con el avance programado de posicionamiento previo hasta el plano inicial, resultante del signo del paso de rosca, del tipo de fresado y del número de vueltas para el seguimiento
- 3 A continuación la herramienta se desplaza tangencialmente con un movimiento helicoidal al diámetro nominal de la rosca. Para ello, antes del movimiento de aproximación helicoidal se realiza un movimiento de compensación del eje de la herramienta, para poder comenzar con la trayectoria del roscado sobre el plano inicial programado
- 4 En función del parámetro de seguimiento, la herramienta fresa la rosca en un movimiento helicoidal, en varios decalados o en uno continuo
- 5 Después la hta. sale tangencialmente desde el contorno al punto de partida en el plano de mecanizado
- 6 Al final del ciclo, el TNC desplaza la herramienta en marcha rápida hasta la distancia de seguridad o – si se ha programado – hasta la 2ª distancia de seguridad



Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca

4.6 FRESADO DE ROSCA (Ciclo 262; DIN/ISO: G262)

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad de roscado determina la dirección del mecanizado.

Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.

El movimiento de desplazamiento en el diámetro de rosca tiene lugar en semicírculo a partir del centro. Si el paso del diámetro de la herramienta es 4 veces menor que el diámetro de rosca, se lleva a cabo un preposicionamiento lateral.

Tener en cuenta que el TNC realiza un movimiento de compensación antes del movimiento de aproximación en el eje de la herramienta. La longitud del movimiento de compensación asciende como máximo medio paso de rosca. ¡Prestar atención al espacio necesario en el hueco!

Si se modifica la profundidad de la rosca, el TNC cambia automáticamente el punto de inicio para el movimiento de la hélice.



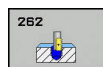
¡Atención: Peligro de colisión!

Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

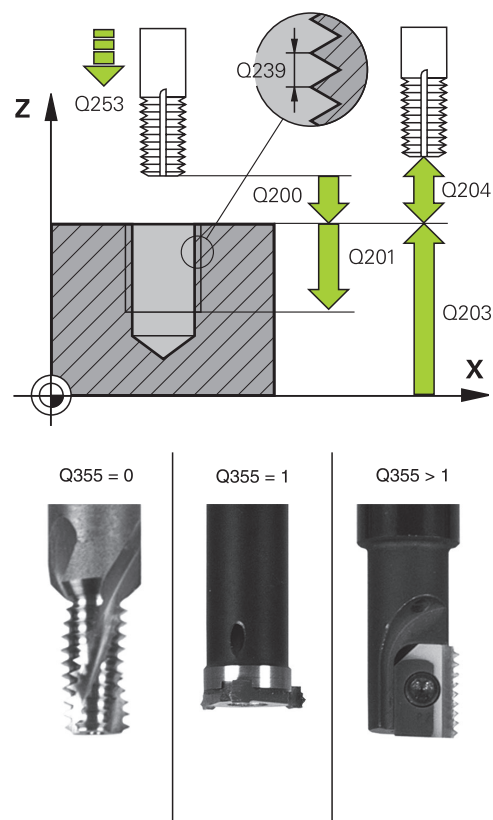
Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

FRESADO DE ROSCA (Ciclo 262; DIN/ISO: G262) 4.6

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q335 ¿Diámetro nominal?:** Diámetro nominal de la rosca. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q239 ¿Paso rosca?:** Paso de la rosca. El signo determina si el roscado es a derechas o a izquierdas:
 += roscado a derechas
 -= roscado a izquierdas
 Campo de introducción -99.9999 hasta 99.9999
- ▶ **Q201 ¿Profundidad roscado?** (valor incremental): Distancia de la superficie de la pieza a la base del roscado. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q355 ¿Número de veces a repasar?:** Número de vueltas de rosca que se desplaza la herramienta:
0 = Una hélice sobre la profundidad de rosca
1 = Hélice continua sobre toda la longitud de rosca
>1 = Varias pistas helicoidales con entrada y salida, desplazando el TNC entre las mismas la herramienta Q355 veces el paso. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?:** velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en la pieza o al retirarse de la pieza en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativo **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1:** tipo de mecanizado de fresado con M3
+1 = fresado codireccional
-1 = fresado en contrasentido (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999



Frases NC

25 CYCL DEF 262 FRESADO ROSCA

Q335=10 ;DIAMETRO NOMINAL

Q239=+1.5 ;PASO ROSCA

Q201=-20 ;PROFUNDIDAD ROSCADO

Q355=0 ;REPASAR

Q253=750 ;AVANCE PREPOSICION.

Q351=+1 ;TIPO DE FRESADO

Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca

4.6 FRESADO DE ROSCA (Ciclo 262; DIN/ISO: G262)

- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q207 Avance fresado?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO**
- ▶ **Q512 ¿Aproximarse al avance?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta en la aproximación en mm/min. Con diámetros de rosca pequeños, mediante un avance de aproximación reducido se puede reducir el riesgo de rotura de la herramienta. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO**

Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+30	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q207=500	;AVANCE FRESADO
Q512=0	;APROXIMAR AVANCE

4.7 FRESADO DE ROSCA Y AVELLANADO (Ciclo 263; DIN/ISO: G263)

Desarrollo del ciclo

- 1 El TNC posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad programada sobre la superficie de la pieza

Avellanado

- 2 La hta. se desplaza con avance de posicionamiento previo a la profundidad de avellanado menos la distancia de seguridad y a continuación con avance de avellanado a la profundidad de avellanado programada
- 3 En el caso que se hubiera programado una distancia de seguridad lateral, el TNC posiciona la herramienta al mismo tiempo que el avance de posicionamiento previo a la profundidad de avellanado
- 4 A continuación, según las condiciones de espacio, el TNC sale del centro o se aproxima suavemente al diámetro del núcleo con posicionamiento previo lateral y ejecuta un movimiento circular

Introducción frontal o rebaje

- 5 La hta. se desplaza con el avance de posicionamiento previo a la profundidad de introducción frontal
- 6 El TNC posiciona la herramienta sin corregir, partiendo del centro recorriendo un semicírculo, en el desplazamiento frontal y ejecuta un movimiento circular en el avance de rebaje
- 7 A continuación el TNC desplaza la herramienta de nuevo hasta un semicírculo en el centro del taladro

Fresado de rosca

- 8 El TNC desplaza la herramienta, con el avance de posicionamiento previo programado, hasta el plano inicial para la rosca, que resulta del signo del paso de rosca y del tipo de fresado
- 9 A continuación, la herramienta se desplaza tangencialmente en un movimiento helicoidal en el diámetro nominal de la rosca y fresa la rosca con un movimiento helicoidal de 360°
- 10 Después la hta. sale tangencialmente desde el contorno al punto de partida en el plano de mecanizado
- 11 Al final del ciclo, el TNC desplaza la herramienta en marcha rápida hasta la distancia de seguridad o – si se ha programado – hasta la 2ª distancia de seguridad

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

El signo de los parámetros del ciclo profundidad de rosca, profundidad de rebaje o profundidad de cara frontal determinan la dirección de trabajo. La dirección de trabajo se decide según la siguiente secuencia:

- 1º Profundidad de rosca
- 2º Profundidad de rebaje
- 3º Profundidad de la cara frontal

En el caso de que a uno de los parámetros de profundidad se le asigne 0, el TNC no ejecuta este paso del trabajo

Si se quiere profundizar frontalmente, se define el parámetro de la profundidad de introducción con el valor 0.

La profundidad de roscado debe ser como mínimo una tercera parte del paso de roscado menor a la profundidad de introducción.

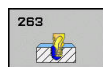


¡Atención: Peligro de colisión!

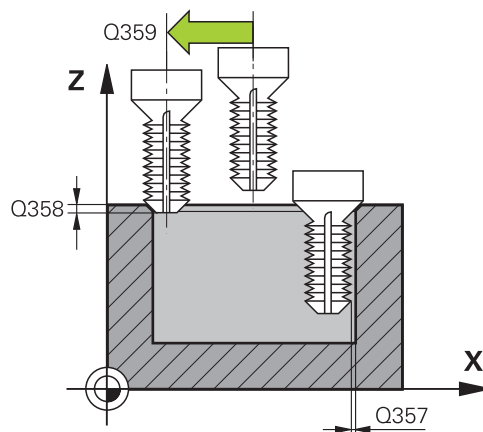
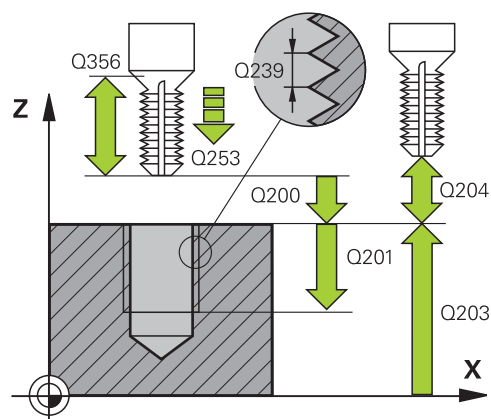
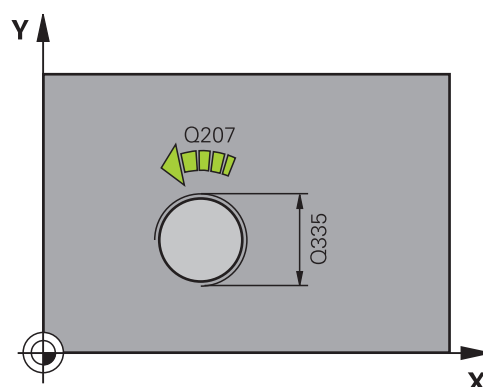
Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q335 ¿Diámetro nominal?:** Diámetro nominal de la rosca. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q239 ¿Paso rosca?:** Paso de la rosca. El signo determina si el roscado es a derechas o a izquierdas:
 - + = roscado a derechas
 - = roscado a izquierdas
 Campo de introducción -99.9999 hasta 99.9999
- ▶ **Q201 ¿Profundidad roscado?:** (valor incremental): Distancia de la superficie de la pieza a la base del roscado. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q356 ¿Profundidad erosión?:** (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y el extremo de la herramienta. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?:** velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en la pieza o al retirarse de la pieza en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativo **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1:** tipo de mecanizado de fresado con M3
 - +1 = fresado codireccional
 - 1 = fresado en contrasentido (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q357 ¿Distancia seguridad lateral?** (valor incremental): Distancia entre la cuchilla de la hta. y la pared del taladrado. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q358 ¿Profundidad erosión frontal?** (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y el extremo de la herramienta en la profundización frontal. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q359 ¿Desplaz. erosión cara frontal?** (valor incremental): Distancia con la que el TNC desplaza el centro de la herramienta partiendo del centro. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999



Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca

4.7 FRESADO DE ROSCA Y AVELLANADO (Ciclo 263; DIN/ISO: G263)

- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q254 ¿Avance mecanizado rebaje?:** velocidad de desplazamiento de la herramienta al rebajar en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativamente **FAUTO, FU**
- ▶ **Q207 Avance fresado?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO**
- ▶ **Q512 ¿Aproximarse al avance?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta en la aproximación en mm/min. Con diámetros de rosca pequeños, mediante un avance de aproximación reducido se puede reducir el riesgo de rotura de la herramienta. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO**

Frases NC

25 CYCL DEF 263 FRES. ROSCA EROSION	
Q335=10	;DIAMETRO NOMINAL
Q239=+1.5	;PASO ROSCA
Q201=-16	;PROFUNDIDAD ROSCADO
Q356=-20	;PROFUNDIDAD EROSION
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q357=0.2	;DIST. SEGUR. LATERAL
Q358=+0	;PROFUNDIDAD FRONTAL
Q359=+0	;RELLENO FRONTAL
Q203=+30	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q254=150	;AVANCE REBAJE
Q207=500	;AVANCE FRESADO
Q512=0	;APROXIMAR AVANCE

4.8 FRESADO DE ROSCA CON TALADRADO (Ciclo 264, DIN/ISO: G264)

Desarrollo del ciclo

- 1 El TNC posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad programada sobre la superficie de la pieza

Taladrado

- 2 La herramienta taladra con el avance de profundización programado hasta el primer paso de profundización
- 3 En el caso de que se programe rotura de viruta, el TNC hace retirar la herramienta según el valor de retroceso programado. Si se trabaja sin rotura de viruta, el TNC hace retornar la herramienta en marcha rápida a la distancia de seguridad y a continuación de nuevo con **FMAX** hasta la distancia de posición previa por encima del primer paso de profundización
- 4 A continuación, la herramienta taladra con el avance según otro paso de profundización
- 5 El TNC repite este proceso (2-4) hasta alcanzar la profundidad de taladrado

Introducción frontal o rebaje

- 6 La hta. se desplaza con el avance de posicionamiento previo a la profundidad de introducción frontal
- 7 El TNC posiciona la herramienta sin corregir, partiendo del centro recorriendo un semicírculo, en el desplazamiento frontal y ejecuta un movimiento circular en el avance de rebaje
- 8 A continuación el TNC desplaza la herramienta de nuevo hasta un semicírculo en el centro del taladro

Fresado de rosca

- 9 El TNC desplaza la herramienta, con el avance de posicionamiento previo programado, hasta el plano inicial para la rosca, que resulta del signo del paso de rosca y del tipo de fresado
- 10 A continuación, la herramienta se desplaza tangencialmente en un movimiento helicoidal en el diámetro nominal de la rosca y fresa la rosca con un movimiento helicoidal de 360°
- 11 Después la hta. sale tangencialmente desde el contorno al punto de partida en el plano de mecanizado
- 12 Al final del ciclo, el TNC desplaza la herramienta en marcha rápida hasta la distancia de seguridad o – si se ha programado – hasta la 2ª distancia de seguridad

¡Tener en cuenta durante la programación!

Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

El signo de los parámetros del ciclo profundidad de rosca, profundidad de rebaje o profundidad de cara frontal determinan la dirección de trabajo. La dirección de trabajo se decide según la siguiente secuencia:

- 1º Profundidad de rosca
- 2º Profundidad de rebaje
- 3º Profundidad de la cara frontal

En el caso de que a uno de los parámetros de profundidad se le asigne 0, el TNC no ejecuta este paso del trabajo

La profundidad de roscado debe ser como mínimo una tercera parte del paso de roscado menor a la profundidad de taladrado.

**¡Atención: Peligro de colisión!**

Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

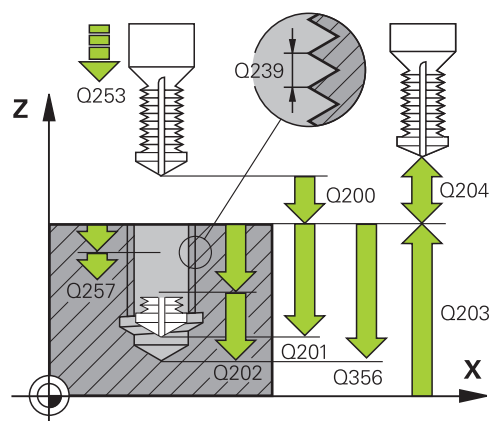
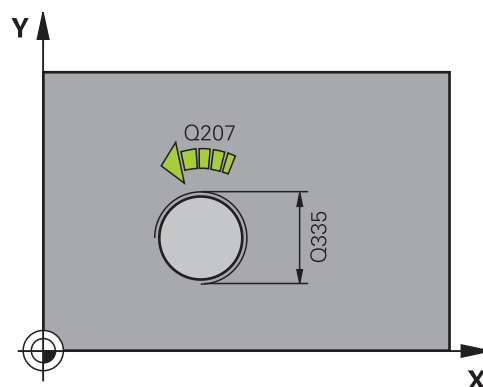
Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

FRESADO DE ROSCA CON TALADRADO (Ciclo 264, DIN/ISO: G264) 4.8

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q335 ¿Diámetro nominal?:** Diámetro nominal de la rosca. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q239 ¿Paso rosca?:** Paso de la rosca. El signo determina si el roscado es a derechas o a izquierdas:
 - + = roscado a derechas
 - = roscado a izquierdas
 Campo de introducción -99.9999 hasta 99.9999
- ▶ **Q201 ¿Profundidad roscado?** (valor incremental): Distancia de la superficie de la pieza a la base del roscado. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q356 ¿Profundidad de taladrado?** (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base del taladro. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?:** velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en la pieza o al retirarse de la pieza en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativo **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1:** tipo de mecanizado de fresado con M3
 - +1 = fresado codireccional
 - 1 = fresado en contrasentido (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)
- ▶ **Q202 ¿MAX. PROFUNDIDAD PASADA?**(valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. **Q201 PROFUNDIDAD** no debe ser un múltiplo de **Q202**. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
 La profundidad de taladrado no tiene porque ser múltiplo del paso de profundización. El TNC se desliza en un solo paso de mecanizado a la profundidad total cuando:
 - El paso de profundización y la profundidad total son iguales
 - el paso de profundización es mayor a la profundidad total
- ▶ **Q258 ¿Distancia de pre-stop superior?** (valor incremental): Distancia de seguridad para el posicionamiento en marcha rápida, cuando el TNC desliza de nuevo la hta. después de un retroceso del taladro a la profundidad de paso actual. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999



Frases NC

25 CYCL DEF 264 FRESADO ROSCA TALAD.	
Q335=10	;DIAMETRO NOMINAL
Q239=+1.5	;PASO ROSCA
Q201=-16	;PROFUNDIDAD ROSCADO
Q356=-20	;PROFUNDIDAD TALADRO
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO
Q202=2	;PASO PROFUNDIZACION
Q258=0.2	;DIST PRE-STOP SUPER
Q257=5	;PROF TALAD ROT VIRUT

Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca

4.8 FRESADO DE ROSCA CON TALADRADO (Ciclo 264, DIN/ISO: G264)

- ▶ **Q257 ¿Prof. taladro rotura viruta?** (valor incremental): aproximación, después de la cual el TNC realiza la rotura de viruta. Si se programa 0, no se realiza la rotura de viruta. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q256 ¿Dist. retirada rotura viruta?** (valor incremental): Valor según el cual el TNC retira la herramienta en la rotura de viruta. Campo de introducción 0.000 hasta 99999.999
- ▶ **Q358 ¿Profundidad erosión frontal?** (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y el extremo de la herramienta en la profundización frontal. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q359 ¿Desplaz. erosión cara frontal?** (valor incremental): Distancia con la que el TNC desplaza el centro de la herramienta partiendo del centro. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta en la profundización en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternatively **FAUTO, FU**
- ▶ **Q207 Avance fresado?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO**
- ▶ **Q512 ¿Aproximarse al avance?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta en la aproximación en mm/min. Con diámetros de rosca pequeños, mediante un avance de aproximación reducido se puede reducir el riesgo de rotura de la herramienta. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO**

Q256=0.2	;DIST RETIR ROT VIRUT
Q358=+0	;PROFUNDIDAD FRONTAL
Q359=+0	;RELLENO FRONTAL
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+30	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q207=500	;AVANCE FRESADO
Q512=0	;APROXIMAR AVANCE

4.9 FRESADO DE ROSCA CON TALADRADO HELICOIDAL (Ciclo 265, DIN/ISO: G265)

Desarrollo del ciclo

- 1 El TNC posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad programada sobre la superficie de la pieza

Introducción frontal o rebaje

- 2 Si se ha de mecanizar un rebaje antes de fresar la rosca, la herramienta se desplaza previamente a la altura superior del rebaje. En el proceso de profundización después del roscado el TNC desplaza la hta. a la profundidad de introducción con el avance de posicionamiento previo.
- 3 El TNC posiciona la herramienta sin corregir, partiendo del centro recorriendo un semicírculo, en el desplazamiento frontal y ejecuta un movimiento circular en el avance de rebaje
- 4 A continuación el TNC desplaza la herramienta de nuevo hasta un semicírculo en el centro del taladro

Fresado de rosca

- 5 La hta. se desplaza con el avance de posicionamiento previo programado sobre el plano inicial para realizar el roscado
- 6 A continuación la herramienta se desplaza tangencialmente con un movimiento helicoidal al diámetro nominal de la rosca.
- 7 El TNC desplaza la herramienta sobre una hélice continua hacia abajo, hasta alcanzar la profundidad de rosca
- 8 Después la hta. sale tangencialmente desde el contorno al punto de partida en el plano de mecanizado
- 9 Al final del ciclo, el TNC desplaza la herramienta en marcha rápida hasta la distancia de seguridad o – si se ha programado – hasta la 2ª distancia de seguridad

Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca

4.9 FRESADO DE ROSCA CON TALADRADO HELICOIDAL (Ciclo 265, DIN/ISO: G265)

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

El signo de los parámetros del ciclo profundidad de rosca o profundidad de cara frontal determinan la dirección de trabajo. La dirección de trabajo se decide según la siguiente secuencia:

1º Profundidad de rosca

2º Profundidad de la cara frontal

En el caso de que a uno de los parámetros de profundidad se le asigne 0, el TNC no ejecuta este paso del trabajo

Si se modifica la profundidad de la rosca, el TNC cambia automáticamente el punto de inicio para el movimiento de la hélice.

El tipo de fresado (sincronizado/a contramarcha) depende de si la rosca es a izquierdas o derechas y del sentido de giro de la herramienta, ya que solo es posible la dirección de mecanizado entrando desde la superficie de la pieza.



¡Atención: Peligro de colisión!

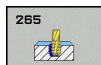
Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

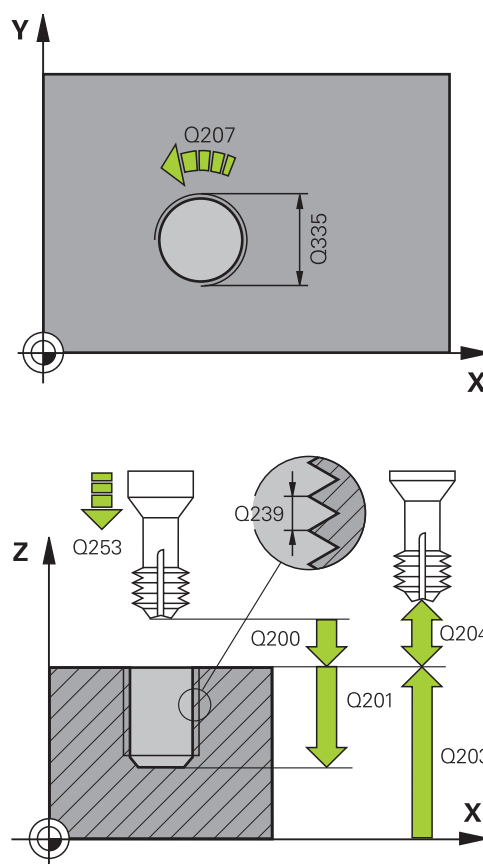
FRESADO DE ROSCA CON TALADRADO HELICOIDAL (Ciclo 265, DIN/ISO: G265)

4.9

Parámetros de ciclo



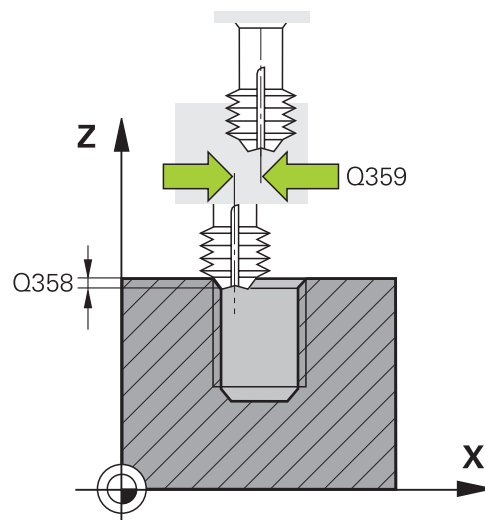
- ▶ **Q335 ¿Diámetro nominal?:** Diámetro nominal de la rosca. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q239 ¿Paso rosca?:** Paso de la rosca. El signo determina si el roscado es a derechas o a izquierdas:
 += roscado a derechas
 -= roscado a izquierdas
 Campo de introducción -99.9999 hasta 99.9999
- ▶ **Q201 ¿Profundidad roscado?** (valor incremental): Distancia de la superficie de la pieza a la base del roscado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?:** velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en la pieza o al retirarse de la pieza en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativo **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q358 ¿Profundidad erosión frontal?** (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y el extremo de la herramienta en la profundización frontal. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q359 ¿Desplaz. erosión cara frontal?** (valor incremental): Distancia con la que el TNC desplaza el centro de la herramienta partiendo del centro. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q360 ¿Erosión (antes/después:0/1)?** : Ejecución del chaflán
 0 = antes del mecanizado de rosca
 1 = después del mecanizado de rosca
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca

4.9 FRESADO DE ROSCA CON TALADRADO HELICOIDAL (Ciclo 265, DIN/ISO: G265)

- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q254 ¿Avance mecanizado rebaje?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta al rebajar en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativamente **FAUTO, FU**
- ▶ **Q207 Avance fresado?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO**



Frases NC

25 CYCL DEF 265	
FRS.ROSC.TAL.HELICO.	
Q335=10	;DIAMETRO NOMINAL
Q239=+1.5	;PASO ROSCA
Q201=-16	;PROFUNDIDAD ROSCADO
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q358=+0	;PROFUNDIDAD FRONTAL
Q359=+0	;RELLENO FRONTAL
Q360=0	;PROCESO EROSION
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+30	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q254=150	;AVANCE REBAJE
Q207=500	;AVANCE FRESADO

4.10 FRESADO DE ROSCA EXTERIOR (Ciclo 267, DIN/ISO: G267)

Desarrollo del ciclo

- 1 El TNC posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad programada sobre la superficie de la pieza

Introducción frontal o rebaje

- 2 El TNC aproxima la hta. al punto de partida para la profundización frontal partiendo del centro de la isla sobre el eje principal en el plano de mecanizado. La posición del punto de partida se obtiene del radio de la rosca, del radio de la hta. y del paso de roscado
- 3 La hta. se desplaza con el avance de posicionamiento previo a la profundidad de introducción frontal
- 4 El TNC posiciona la herramienta sin corregir, partiendo del centro recorriendo un semicírculo, en el desplazamiento frontal y ejecuta un movimiento circular en el avance de rebaje
- 5 A continuación el TNC desplaza la herramienta de nuevo hasta un semicírculo en el punto de partida

Fresado de rosca

- 6 Si antes no se ha profundizado frontalmente, el TNC posiciona la hta. sobre el punto de partida. Punto de partida del fresado de la rosca = punto de partida de la profundización frontal
- 7 La herramienta se desplaza con el avance programado de posicionamiento previo hasta el plano inicial, resultante del signo del paso de rosca, del tipo de fresado y del número de vueltas para el seguimiento
- 8 A continuación la herramienta se desplaza tangencialmente con un movimiento helicoidal al diámetro nominal de la rosca.
- 9 En función del parámetro de seguimiento, la herramienta fresa la rosca en un movimiento helicoidal, en varios decalados o en uno continuo
- 10 Después la hta. sale tangencialmente desde el contorno al punto de partida en el plano de mecanizado
- 11 Al final del ciclo, el TNC desplaza la herramienta en marcha rápida hasta la distancia de seguridad o – si se ha programado – hasta la 2ª distancia de seguridad

Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca

4.10 FRESADO DE ROSCA EXTERIOR (Ciclo 267, DIN/ISO: G267)

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro de la isla) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

Debería calcularse previamente la desviación necesaria para el rebaje en la parte frontal. Debe indicarse el valor desde el centro de la isla hasta el centro de la herramienta (valor sin corrección).

El signo de los parámetros del ciclo profundidad de rosca o profundidad de cara frontal determinan la dirección de trabajo. La dirección de trabajo se decide según la siguiente secuencia:

1º Profundidad de rosca

2º Profundidad de la cara frontal

En el caso de que a uno de los parámetros de profundidad se le asigne 0, el TNC no ejecuta este paso del trabajo

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad de roscado determina la dirección del mecanizado.



¡Atención: Peligro de colisión!

Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

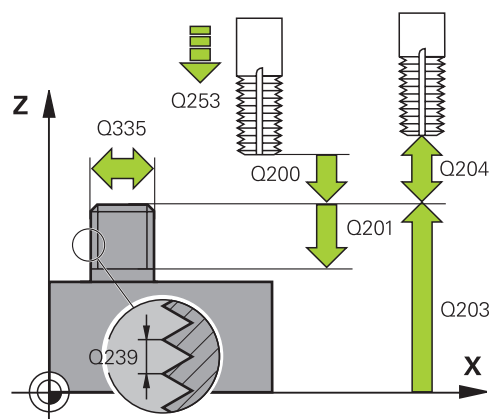
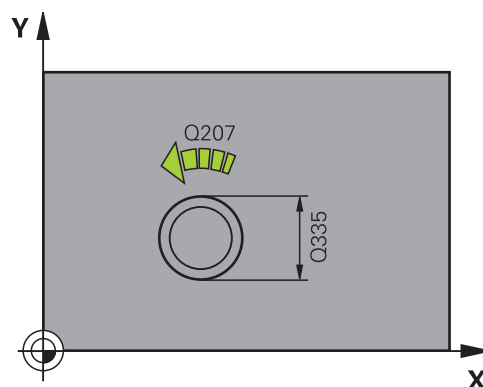
Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

FRESADO DE ROSCA EXTERIOR (Ciclo 267, DIN/ISO: G267) 4.10

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q335 ¿Diámetro nominal?:** Diámetro nominal de la rosca. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q239 ¿Paso rosca?:** Paso de la rosca. El signo determina si el roscado es a derechas o a izquierdas:
 - + = roscado a derechas
 - = roscado a izquierdas
 Campo de introducción -99.9999 hasta 99.9999
- ▶ **Q201 ¿Profundidad roscado?:** (valor incremental): Distancia de la superficie de la pieza a la base del roscado. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q355 ¿Número de veces a repasar?:** Número de vueltas de rosca que se desplaza la herramienta:
 - 0 = Una hélice sobre la profundidad de rosca
 - 1 = Hélice continua sobre toda la longitud de rosca
 - >1 = Varias pistas helicoidales con entrada y salida, desplazando el TNC entre las mismas la herramienta Q355 veces el paso. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?:** velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en la pieza o al retirarse de la pieza en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativo **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1:** tipo de mecanizado de fresado con M3
 - +1 = fresado codireccional
 - 1 = fresado en contrasentido (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q358 ¿Profundidad erosión frontal?** (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y el extremo de la herramienta en la profundización frontal. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q359 ¿Desplaz. erosión cara frontal?** (valor incremental): Distancia con la que el TNC desplaza el centro de la herramienta partiendo del centro. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999



Q355 = 0



Q355 = 1



Q355 > 1



Frases NC

25 CYCL DEF 267 FRES. ROSCA EXTERIOR

Q335=10 ;DIAMETRO NOMINAL

Q239=+1.5 ;PASO ROSCA

Q201=-20 ;PROFUNDIDAD ROSCADO

Q355=0 ;REPASAR

Q253=750 ;AVANCE PREPOSICION.

Q351=+1 ;TIPO DE FRESADO

Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca

4.10 FRESADO DE ROSCA EXTERIOR (Ciclo 267, DIN/ISO: G267)

- ▶ **Q254 ¿Avance mecanizado rebaje?:** velocidad de desplazamiento de la herramienta al rebajar en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativamente **FAUTO, FU**
- ▶ **Q207 Avance fresado?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO**
- ▶ **Q512 ¿Aproximarse al avance?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta en la aproximación en mm/min. Con diámetros de rosca pequeños, mediante un avance de aproximación reducido se puede reducir el riesgo de rotura de la herramienta. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO**

Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q358=+0	;PROFUNDIDAD FRONTAL
Q359=+0	;RELLENO FRONTAL
Q203=+30	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q254=150	;AVANCE REBAJE
Q207=500	;AVANCE FRESADO
Q512=0	;APROXIMAR AVANCE

4.11 Ejemplos de programación

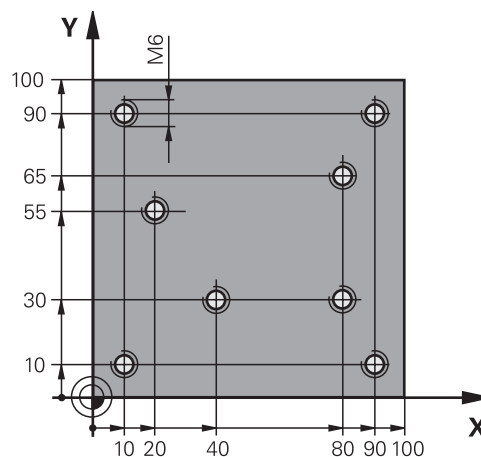
Ejemplo: Roscado

Las coordenadas del taladrado se memorizan en la tabla de puntos TAB1.PNT y el TNC las llama con **CYCL CALL PAT**.

Los radios de la herramienta se seleccionan de tal modo que se pueden ver todos los pasos de trabajo en el gráfico de test.

Desarrollo del programa

- Centrado
- Taladrado
- Roscado con macho



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definición de la pieza en bruto
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Llamada a la herramienta de centraje
4 L Z+10 R0 F5000	Desplazar la herramienta a la altura de seguridad (programar F con valor), después de cada ciclo, el TNC se posiciona a la altura de seguridad
5 SEL PATTERN "TAB1"	Determinar la tabla de puntos
6 CYCL DEF 240 CENTRAR	Definición del ciclo Centraje
Q200=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q343=1 ;SELEC. DIA./PROF.	
Q201=-3.5 ;PROFUNDIDAD	
Q344=-7 ;DIAMETRO	
Q206=150 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q11=0 ;TIEMPO ESPERA ABAJO	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE	Introducir obligatoriamente el 0. Actúa como tabla de puntos
Q204=0 ;2A DIST. SEGURIDAD	Introducir obligatoriamente el 0. Actúa como tabla de puntos
10 CYCL CALL PAT F5000 M3	Llamada al ciclo junto con la tabla de puntos TAB1.PNT, avance entre los puntos: 5000 mm/min.
11 L Z+100 R0 FMAX M6	Retirar la herramienta, cambio de herramienta
12 TOOL CALL 2 Z S5000	Llamada a la herramienta Taladrado
13 L Z+10 R0 F5000	Desplazar la herramienta a la altura de seguridad (programar un valor para F)
14 CYCL DEF 200 TALADRADO	Definición del ciclo taladrado
Q200=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q201=-25 ;PROFUNDIDAD	
Q206=150 ;AVANCE PROFUNDIDAD	

Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca

4.11 Ejemplos de programación

Q202=5	;PASO PROFUNDIZACION	
Q210=0	;TIEMPO ESPERA ARRIBA	
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE	Introducir obligatoriamente el 0. Actúa como tabla de puntos
Q204=0	;2A DIST. SEGURIDAD	Introducir obligatoriamente el 0. Actúa como tabla de puntos
Q211=0.2	;TIEMPO ESPERA ABAJO	
Q395=0	;REFERENCIA PROFUNDIDAD	
15 CYCL CALL PAT F5000 M3		Llamada al ciclo junto con la tabla de puntos cero TAB1.PNT.
16 L Z+100 R0 FMAX M6		Retirar la herramienta, cambio de herramienta
17 TOOL CALL 3 Z S200		Llamada a la herramienta Macho de roscar
18 L Z+50 R0 FMAX		Desplazar la herramienta a la altura de seguridad
19 CYCL DEF 206 ROSCADO CON MACHO		Definición del ciclo Roscado
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q201=-25	;PROFUNDIDAD ROSCADO	
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q211=0	;TIEMPO ESPERA ABAJO	
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE	Introducir obligatoriamente el 0. Actúa como tabla de puntos
Q204=0	;2A DIST. SEGURIDAD	Introducir obligatoriamente el 0. Actúa como tabla de puntos
20 CYCL CALL PAT F5000 M3		Llamada al ciclo junto con la tabla de puntos cero TAB1.PNT.
21 L Z+100 R0 FMAX M2		Retirar la herramienta, final del programa
22 END PGM 1 MM		

Tabla de puntos TAB1.PNT

TAB1. PNT MM
NR X Y Z
0 +10 +10 +0
1 +40 +30 +0
2 +90 +10 +0
3 +80 +30 +0
4 +80 +65 +0
5 +90 +90 +0
6 +10 +90 +0
7 +20 +55 +0
[FIN]

5

**Ciclos de
mecanizado:
fresado de
cajeras / Fresado
de islas / Fresado
de ranuras**

Ciclos de mecanizado: fresado de cajas / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.1 Nociones básicas

5.1 Nociones básicas

Resumen

El TNC proporciona los siguientes ciclos para mecanizado de cajas, islas y ranuras y mecanizados de islas :

Softkey	Ciclo	Página
	251 CAJERA RECTANGULAR Ciclo de desbaste/acabado con selección del alcance de mecanizado y profundización en forma de hélice	147
	252 CAJERA CIRCULAR Ciclo de desbaste/acabado con selección del tipo del mecanizado y profundización en forma de hélice	152
	253 FRESADO DE RANURAS Ciclo de desbaste/acabado con selección del alcance de mecanizado y profundización pendular	157
	254 RANURA CIRCULAR Ciclo de desbaste/acabado con selección del tipo del mecanizado y profundización pendular	162
	256 ISLA RECTANGULAR Ciclo de desbaste/acabado con posicionamiento lateral, cuando es necesario un movimiento múltiple	167
	257 ISLA CIRCULAR Ciclo de desbaste/acabado con posicionamiento lateral, cuando es necesario un movimiento múltiple	172
	233 FRESADO DE PLANEADO Mecanizar superficie plana con hasta 3 limitaciones	181

5.2 CAJERA RECTANGULAR (Ciclo 251, DIN/ISO: G251)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo 251 Cajera rectangular es posible mecanizar completamente una cajera rectangular. Dependiendo de los parámetros del ciclo están disponibles las siguientes alternativas de mecanizado:

- Mecanizado completo: desbaste, acabado en profundidad, acabado lateral
- Solo Desbaste
- Solo Acabado en profundidad y Acabado lateral
- Solo Acabado en profundidad
- Solo acabado del lado

Desbaste

- 1 La herramienta profundiza en la pieza en el centro de la cajera y se desplaza a la primera profundidad de paso. La estrategia de profundización puede determinarse con el parámetro Q366
- 2 El TNC vacía la cajera de dentro a fuera teniendo en cuenta el solapamiento de la trayectoria (parámetro Q370) y la sobremedida del acabado (parámetros Q368 y Q369)
- 3 Al final del proceso de desbaste, el TNC retiratangencialmente la herramienta desde la pared de la cajera, se desplaza a la distancia de seguridad a través de la profundidad de paso actual y desde allí retorna en marcha rápida al centro de la cajera
- 4 Este proceso se repite hasta alcanzar la profundidad de fresado programada

Acabado

- 5 Si están definidas distancias de acabado, el TNC profundiza y se aproxima al contorno. El movimiento de aproximación se realiza con un radio, a fin de posibilitar una aproximación suave. El TNC realiza primeramente el acabado de las paredes de la cajera en diferentes profundizaciones si estuvieran introducidas.
- 6 A continuación, el TNC realiza el acabado de la base de la cajera desde dentro hacia fuera. La aproximación al fondo de la cajera se realizará en este caso de forma tangencial

Ciclos de mecanizado: fresado de cajeras / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.2 CAJERA RECTANGULAR (Ciclo 251, DIN/ISO: G251)

¡Tener en cuenta durante la programación!



En la tabla de herramientas inactiva se debe profundizar siempre perpendicularmente ($Q366=0$), ya que no se pueden definir ángulos de profundización.

Preposicionar la herramienta sobre el punto de partida en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**. Tener en cuenta el parámetro $Q367$ (posición).

El TNC preposiciona la herramienta en el eje de la herramienta de forma automática. **Q204 2A DIST.** Debe tenerse en cuenta la **2A DIST. SEGURIDAD**.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.

Al final del ciclo, el TNC posiciona la herramienta de nuevo en la posición partida,

El TNC retira la herramienta al final de un proceso de desbaste en marcha rápida al centro de la cajera. La herramienta permanece en la distancia de seguridad sobre la profundidad de aproximación actual. Introducir la distancia de seguridad, ya que la herramienta no se puede bloquear en el desplazamiento con virutas.

Al profundizar helicoidalmente, el TNC emite un aviso de error si el diámetro helicoidal internamente calculado es inferior al diámetro doble de la herramienta. Si se utiliza una herramienta cortante en el centro, este control se puede desactivar con el parámetro de máquina **suppressPlungeErr**.

El TNC reduce la profundidad de aproximación a la longitud de corte LCUTS definida en la tabla de herramienta, en el caso de que la longitud de corte sea más corta que la profundidad de aproximación $Q202$ introducida en el ciclo.



¡Atención: Peligro de colisión!

Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

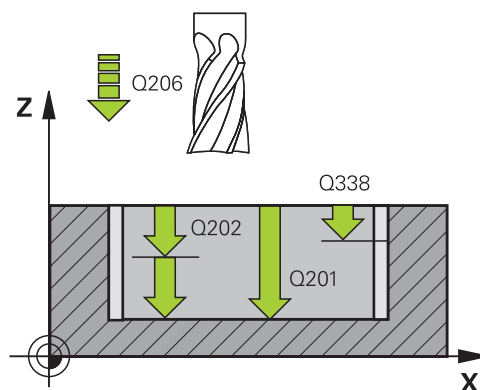
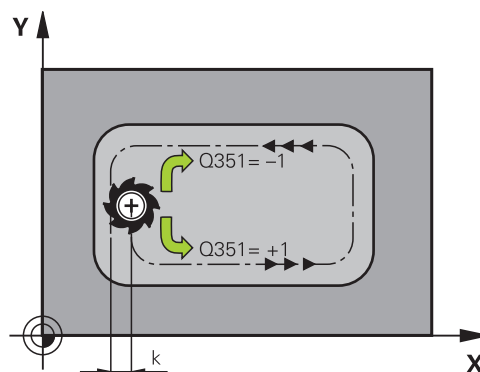
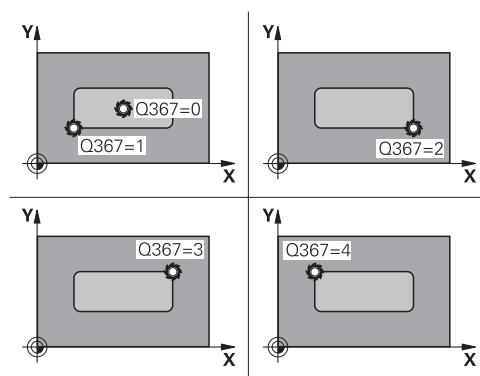
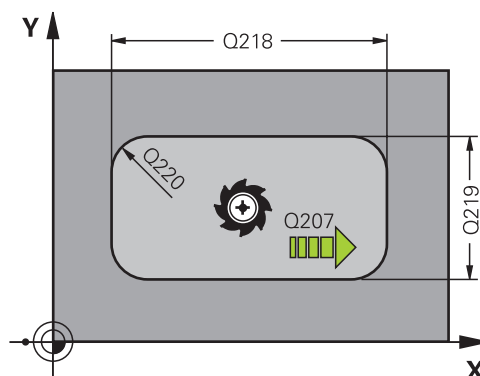
Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

¡Si se activa el ciclo con el volumen de mecanizado 2 (solo acabado), el TNC hace el posicionamiento previo en la primera profundidad de aproximación + distancia de seguridad, en marcha rápida!

Parámetros de ciclo



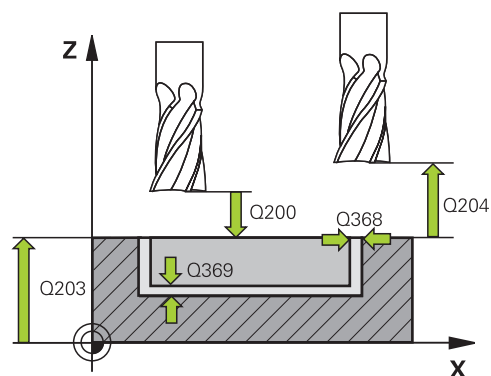
- ▶ **Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)?**: Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado
 La cara y la profundidad de acabado sólo se llevan a cabo si se define la sobremedida del acabado correspondiente (Q368, Q369)
- ▶ **Q218 ¿Longitud lado 1?** (valor incremental): Longitud de la cajera paralela al eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q219 ¿Longitud lado 2?** (valor incremental): Longitud de la cajera, paralela al eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q220 ¿Radio esquina?**: Radio de la esquina de la cajera. Si se entra 0, el TNC programa el radio de la esquina igual al radio de la hta. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q368 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999
- ▶ **Q224 ¿Angulo de giro?** (valor absoluto): Ángulo que gira el mecanizado completo. El centro del giro está en la posición en la que esté la herramienta en el momento de llamar al ciclo. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Q367 ¿Posición cajera (0/1/2/3/4)?**: Posición de la cajera referida a la posición de la herramienta en la llamada del ciclo:
0: Posición de la herramienta = Centro de la cajera
1: Posición de la herramienta = Esquina inferior izquierda
2: Posición de la herramienta = Esquina inferior derecha
3: Posición de la herramienta = Esquina superior derecha
4: Posición de la herramienta = Esquina superior izquierda
- ▶ **Q207 Avance fresado?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativamente **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.= -1**: Tipo del mecanizado de fresado con M3:
+1 = Fresado codireccional
-1 = Fresado en contrasentido
PREDEF: El TNC utiliza el valor de la frase de datos GLOBAL DEF (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)



Ciclos de mecanizado: fresado de cajeras / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.2 CAJERA RECTANGULAR (Ciclo 251, DIN/ISO: G251)

- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la cajera. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q202 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q369 Sobremedida acabado profundidad?** (valor incremental): Sobremedida de acabado para la profundidad. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q338 ¿Pasada para acabado?** (valor incremental): medida, según la cual se desplaza la hta. en el eje de la misma para el acabado. Q338=0: Acabado en un solo paso. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**



Frases NC

8 CYCL DEF 251 CAJERA RECTANGULAR	
Q215=0	;TIPO MECANIZADO
Q218=80	;1A LONGITUD LATERAL
Q219=60	;2A LONGITUD LATERAL
Q220=5	;RADIO ESQUINA
Q368=0,2	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q224=+0	;ANGULO GIRO
Q367=0	;POSICION CAJERA
Q207=500	;AVANCE FRESADO
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO
Q201=-20	;PROFUNDIDAD
Q202=2	;PASO PROFUNDIZACION

CAJERA RECTANGULAR (Ciclo 251, DIN/ISO: G251) 5.2

- ▶ **Q370 Factor solapamiento trayectoria?:** Q370 x radio de la herramienta da como resultado la aproximación lateral k. Campo de introducción 0,1 a 1,414 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q366 ¿Estrategia de punción (0/1/2)?:** Tipo de la estrategia de punción:
 - 0:** profundizar perpendicularmente. Independientemente del ángulo de profundización **ANGLE** definido en la tabla de la herramienta, el TNC profundiza perpendicularmente
 - 1:** profundiza en forma de hélice. En la tabla de herramientas, el ángulo de profundización de la herramienta activa **ANGLE** debe estar definido distinto de 0. De lo contrario el TNC emite un aviso de error
 - 2:** profundización pendular. En la tabla de herramientas, el ángulo de profundización de la herramienta activa **ANGLE** debe estar definido distinto de 0. De lo contrario el TNC emite un aviso de error. La longitud pendular depende del ángulo de profundización, como valor mínimo el TNC utiliza el doble del diámetro de herramienta**PREDEF:** TNC utiliza el valor de la frase GLOBAL DEF
- ▶ **Q385 Avance acabado?:** Velocidad de desplazamiento de la hta. al realizar el acabado frontal y en profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q439 Referencia Avance (0-3)?:** Establecer a que está referido el avance programado:
 - 0:** El avance está referido a la trayectoria del centro de la herramienta
 - 1:** El avance está referido, únicamente en el lado de acabado, al filo de la herramienta, por lo demás a la trayectoria del centro
 - 2:** El avance está referido en el lado del acabado **y** en la profundidad de acabado, al filo de la herramienta, por lo demás a la trayectoria del centro
 - 3:** El avance está referido siempre al filo de la herramienta

Q369=0.1	;SOBREMEDIDA PROFUND.
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q338=5	;PASADA PARA ACABADO
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q370=1	;SOLAPAM. TRAYECTORIA
Q366=1	;PUNZONAR
Q385=500	;AVANCE ACABADO
Q439=0	;REFER. AVANCE
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

Ciclos de mecanizado: fresado de cajeras / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.3 CAJERA CIRCULAR (Ciclo 252, DIN/ISO: G252)

5.3 CAJERA CIRCULAR (Ciclo 252, DIN/ISO: G252)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo 252 Cajera circular es posible mecanizar una cajera circular. Dependiendo de los parámetros del ciclo están disponibles las siguientes alternativas de mecanizado:

- Mecanizado completo: desbaste, acabado en profundidad, acabado lateral
- Solo desbaste
- Solo acabado en profundidad y acabado lateral
- Solo acabado en profundidad
- Solo acabado del lado

Desbaste

- 1 El TNC mueve la herramienta primeramente con marcha rápida a la distancia de seguridad Q200 sobre la pieza
- 2 La herramienta profundiza en el centro de la cajera el valor de los pasos de aproximación. La estrategia de profundización puede determinarse con el parámetro Q366
- 3 El TNC vacía la cajera de dentro a fuera teniendo en cuenta el solapamiento de la trayectoria (parámetro Q370) y la sobremedida del acabado (parámetros Q368 y Q369)
- 4 Al final de un proceso de vaciado, el TNC desplaza la herramienta en el plano de mecanizado tangencialmente lo equivalente a la distancia de seguridad Q200 alejándola de la pared de la cajera, eleva la herramienta en marcha rápida lo equivalente a Q200 y la mueve desde allí en marcha rápida volviendo al centro de la cajera
- 5 Se repiten los pasos 2 a 4, hasta alcanzar la profundidad de fresado Q1 programada. Al hacerlo se tiene en cuenta la sobremedida de acabado Q369
- 6 Si únicamente se ha programado el desbaste (Q215=1), la herramienta se desplaza tangencialmente lo equivalente a la distancia de seguridad Q200 alejándose de la pared de la cajera, se eleva en marcha rápida en el eje de la herramienta a la 2. distancia de seguridad Q200 y retorna en marcha rápida al centro de la cajera

Acabado

- 1 Tan pronto como se definen las sobremedidas de acabado, el TNC realiza a continuación el acabado de las paredes de la cajera, en el caso de que se introduzcan varias aproximaciones.
- 2 El TNC aproxima la herramienta en el eje de la herramienta hasta una posición alejada de la pared de la cajera lo equivalente a la sobremedida de acabado Q368 y la distancia de seguridad Q200.
- 3 El TNC vacía la cajera desde dentro hacia fuera en el diámetro Q223
- 4 A continuación, el TNC vuelve a aproximar la herramienta, en el eje de la herramienta, hasta una posición que dista de la pared de la cajera lo equivalente a la sobremedida de acabado Q368 y a la distancia de seguridad Q200 y repite el proceso de acabado de la pared lateral a la nueva profundidad
- 5 El TNC va repitiendo este proceso hasta que se haya realizado el diámetro programado
- 6 Una vez realizado el diámetro Q223, el TNC hace retornar la herramienta tangencialmente en el plano de mecanizado lo equivalente a la sobremedida de acabado Q368 más la distancia de seguridad Q200, se desplaza en marcha rápida en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad Q200 y, a continuación, al centro de la cajera.
- 7 Posteriormente, el TNC desplaza la herramienta en el eje de la herramienta a la profundidad Q201 y realiza el acabado del fondo de la cajera desde dentro hacia fuera. La aproximación al fondo de la cajera se realizará en este caso de forma tangencial.
- 8 El TNC repite este proceso hasta que se haya alcanzado la profundidad Q201 más Q369
- 9 Por última, la herramienta se desplaza tangencialmente lo equivalente a la distancia de seguridad Q200 alejándose de la pared de la cajera, se eleva en marcha rápida en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad Q200 y retorna en marcha rápida al centro de la cajera

Ciclos de mecanizado: fresado de cajeras / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.3 CAJERA CIRCULAR (Ciclo 252, DIN/ISO: G252)

¡Tener en cuenta durante la programación!



En la tabla de herramientas inactiva se debe profundizar siempre perpendicularmente (Q366=0), ya que no se pueden definir ángulos de profundización.

Preposicionar la herramienta sobre el punto de partida (centro de círculo) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

El TNC preposiciona la herramienta en el eje de la herramienta de forma automática. **Q204 2A DIST.** Debe tenerse en cuenta la **2A DIST. SEGURIDAD**.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.

Al final del ciclo, el TNC posiciona la herramienta de nuevo en la posición partida,

El TNC retira la herramienta al final de un proceso de desbaste en marcha rápida al centro de la cajera. La herramienta permanece en la distancia de seguridad sobre la profundidad de aproximación actual. Introducir la distancia de seguridad, ya que la herramienta no se puede bloquear en el desplazamiento con virutas.

Al profundizar helicoidalmente, el TNC emite un aviso de error si el diámetro helicoidal internamente calculado es inferior al diámetro doble de la herramienta. Si se utiliza una herramienta cortante en el centro, este control se puede desactivar con el parámetro de máquina **suppressPlungeErr**.

El TNC reduce la profundidad de aproximación a la longitud de corte LCUTS definida en la tabla de herramienta, en el caso de que la longitud de corte sea más corta que la profundidad de aproximación Q202 introducida en el ciclo.



¡Atención: Peligro de colisión!

Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

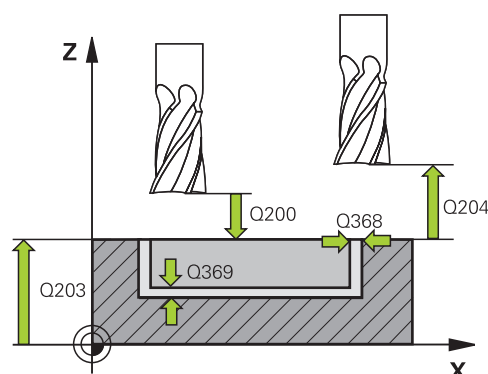
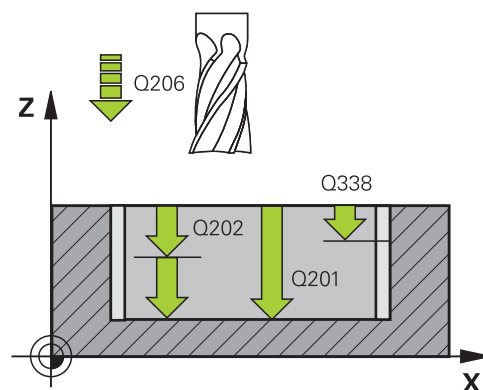
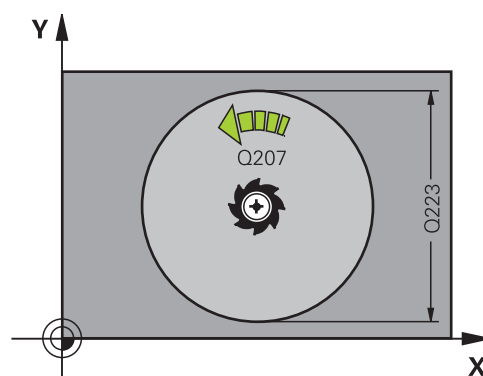
Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

¡Si se activa el ciclo con el volumen de mecanizado 2 (solo acabado), el TNC hace el posicionamiento previo en la primera profundidad de aproximación + distancia de seguridad, en marcha rápida!

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)?**: Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado
 La cara y la profundidad de acabado sólo se llevan a cabo si se define la sobremedida del acabado correspondiente (Q368, Q369)
- ▶ **Q223 ¿Diámetro del círculo?**: Diámetro de la caja que se acaba de mecanizar. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q368 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q207 Avance fresado?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternatively **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1**: Tipo del mecanizado de fresado con M3:
+1 = Fresado codireccional
-1 = Fresado en contrasentido
PREDEF: El TNC utiliza el valor de la frase de datos GLOBAL DEF (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la caja. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q202 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q369 Sobremedida acabado profundidad?** (valor incremental): Sobremedida de acabado para la profundidad. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**



Frases NC

8 CYCL DEF 252 CAJERA CIRCULAR

Ciclos de mecanizado: fresado de cajeras / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.3 CAJERA CIRCULAR (Ciclo 252, DIN/ISO: G252)

- ▶ **Q338 ¿Pasada para acabado?** (valor incremental): medida, según la cual se desplaza la hta. en el eje de la misma para el acabado. Q338=0: Acabado en un solo paso. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q370 Factor solapamiento trayectoria?**: Q370 x radio de la herramienta da como resultado la aproximación lateral k. Campo de introducción 0,1 a 1,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q366 ¿Estrategia de punción (0/1)?**: Tipo de la estrategia de punción:
 - 0 = profundización vertical En la tabla de herramientas, para el ángulo de profundización de la herramienta activa **ANGLE** hay que introducir 0 o 90. De lo contrario el TNC emite un aviso de error.
 - 1 = profundización en forma de hélice En la tabla de herramientas, el ángulo de profundización de la herramienta activa **ANGLE** debe estar definido distinto de 0. De lo contrario el TNC emite un aviso de error.
 - Alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q385 Avance acabado?**: Velocidad de desplazamiento de la hta. al realizar el acabado frontal y en profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q439 Referencia Avance (0-3)?**: Establecer a que está referido el avance programado:
 - 0**: El avance está referido a la trayectoria del centro de la herramienta
 - 1**: El avance está referido, únicamente en el lado de acabado, al filo de la herramienta, por lo demás a la trayectoria del centro
 - 2**: El avance está referido en el lado del acabado y en la profundidad de acabado, al filo de la herramienta, por lo demás a la trayectoria del centro
 - 3**: El avance está referido siempre al filo de la herramienta

Q215=0	;TIPO MECANIZADO
Q223=60	;DIAMETRO CIRCULO
Q368=0.2	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q207=500	;AVANCE FRESADO
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO
Q201=-20	;PROFUNDIDAD
Q202=5	;PASO PROFUNDIZACION
Q369=0.1	;SOBREMEDIDA PROFUND.
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q338=5	;PASADA PARA ACABADO
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q370=1	;SOLAPAM. TRAYECTORIA
Q366=1	;PUNZONAR
Q385=500	;AVANCE ACABADO
Q439=3	;REFER. AVANCE
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.4 FRESADO DE RANURAS (ciclo 253)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo 253 Cajera rectangular es posible mecanizar completamente una ranura. Dependiendo de los parámetros del ciclo están disponibles las siguientes alternativas de mecanizado:

- Mecanizado completo: desbaste, acabado en profundidad, acabado lateral
- Solo desbaste
- Sólo Acabado en profundidad y Acabado lateral
- Solo acabado en profundidad
- Solo acabado del lado

Desbaste

- 1 La herramienta se desplaza de forma pendular, partiendo del punto central del círculo de ranura, a la primera profundización con el ángulo de profundización definido en la tabla de herramienta. La estrategia de profundización puede determinarse con el parámetro Q366
- 2 El TNC desbasta la ranura desde dentro hacia fuera considerando la sobremedida de acabado (parámetros Q368 y Q369)
- 3 El TNC retira la herramienta lo equivalente a la distancia de seguridad Q200 Si la anchura de la ranura se corresponde con el diámetro de la fresa, el TNC posiciona la herramienta extrayéndola de la ranura después de cada aproximación
- 4 Este proceso se repite hasta alcanzar la profundidad de ranura programada

Acabado

- 5 Tan pronto como se definen las sobremedidas de acabado, el TNC realiza a continuación el acabado de las paredes de la ranura, en el caso de que se introduzcan varias aproximaciones. La aproximación a las paredes de la ranura se realizará en este caso de forma tangencial en el círculo izquierdo de la ranura
- 6 A continuación, el TNC realiza el acabado del fondo de la ranura desde dentro hacia fuera.

Ciclos de mecanizado: fresado de cajeras / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.4 FRESADO DE RANURAS (ciclo 253)

¡Tener en cuenta durante la programación!



En la tabla de herramientas inactiva se debe profundizar siempre perpendicularmente (Q366=0), ya que no se pueden definir ángulos de profundización.

Preposicionar la herramienta sobre el punto de partida en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**. Tener en cuenta el parámetro Q367 (posición).

El TNC preposiciona la herramienta en el eje de la herramienta de forma automática. **Q204 2A DIST.** Debe tenerse en cuenta la **2A DIST. SEGURIDAD**.

Al final del ciclo, el TNC desplaza la herramienta en el plano de mecanizado sólo hacia el centro de la ranura. En el otro eje del plano de mecanizado, el TNC no realiza ningún posicionado. Al definir una posición de ranura con un valor distinto a 0, el TNC posiciona la herramienta exclusivamente en el eje de la herramienta en la 2. Distancia de seguridad. Antes de una nueva llamada de ciclo desplazar la herramienta de nuevo en posición inicial o programar siempre movimientos de desplazado absolutos después de la llamada de ciclo.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.

Si la anchura de la ranura es mayor que el doble del diámetro de la herramienta, el TNC desbasta correspondientemente la ranura desde dentro hacia fuera. Se pueden fresar también con pequeñas herramientas las ranuras que se desee.

El TNC reduce la profundidad de aproximación a la longitud de corte LCUTS definida en la tabla de herramienta, en el caso de que la longitud de corte sea más corta que la profundidad de aproximación Q202 introducida en el ciclo.



¡Atención: Peligro de colisión!

Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

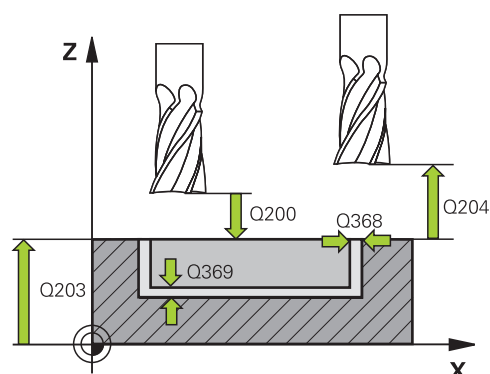
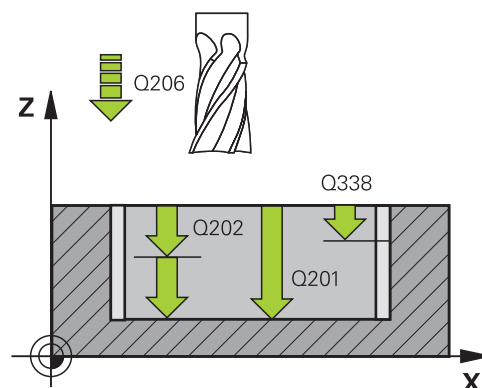
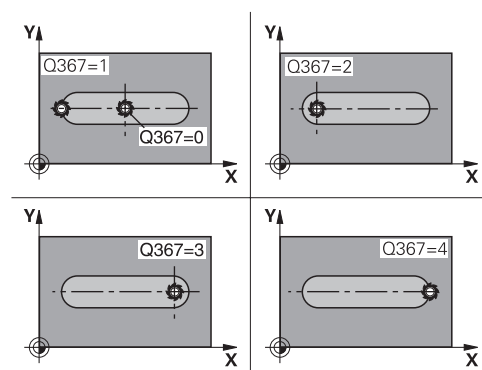
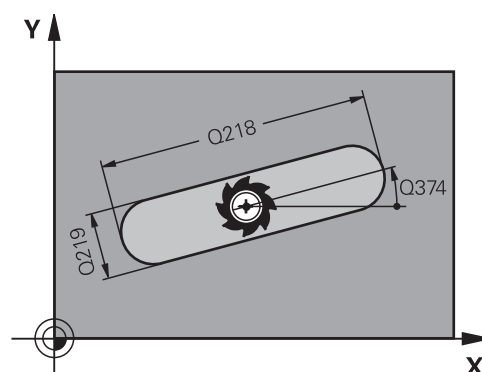
Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierte el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

Si se activa el ciclo con el volumen de mecanizado 2 (solo acabado), el TNC posiciona la herramienta con marcha rápida al primer paso de profundización.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)?**: Determinar el tipo de mecanizado:
 - 0**: Desbaste y acabado
 - 1**: Solo desbaste
 - 2**: Solo acabado
 La cara y la profundidad de acabado sólo se llevan a cabo si se define la sobremedida del acabado correspondiente (Q368, Q369)
- ▶ **Q218 ¿Longitud de la ranura?** (valor paralelo al eje principal del plano de mecanizado): Introducir el lado más largo de la ranura. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q219 ¿Anchura de la ranura?** (valor paralelo al eje transversal del plano de mecanizado): Introducir la anchura de la ranura. Si se introduce la anchura de la ranura igual al diámetro de la hta, el TNC sólo realiza el desbaste (fresado de la ranura). Ancho máximo de la ranura en el desbaste: doble del diámetro de la herramienta. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q368 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999
- ▶ **Q374 ¿Angulo de giro?** (valor absoluto): Ángulo sobre el que gira toda la ranura. El centro del giro está en la posición en la que esté la herramienta en el momento de llamar al ciclo. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q367 ¿Posición ranura (0/1/2/3/4)?**: Posición de la ranura referida a la posición de la herramienta en la llamada al ciclo:
 - 0**: Posición de la herramienta = Centro de la ranura
 - 1**: Posición de la herramienta = Extremo izquierdo de la ranura
 - 2**: Posición de la herramienta = Centro del círculo izquierdo de la ranura
 - 3**: Posición de la herramienta = Centro del círculo derecho de la ranura
 - 4**: Posición de la herramienta = Extremo derecho de la ranura
- ▶ **Q207 Avance fresado?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativamente **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.= -1**: Tipo del mecanizado de fresado con M3:
 - +1** = Fresado codireccional
 - 1** = Fresado en contrasentido**PREDEF**: El TNC utiliza el valor de la frase de datos GLOBAL DEF (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)



Ciclos de mecanizado: fresado de cajeras / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.4 FRESADO DE RANURAS (ciclo 253)

- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base de la ranura. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q202 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q369 Sobremedida acabado profundidad?** (valor incremental): Sobremedida de acabado para la profundidad. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q338 ¿Pasada para acabado?** (valor incremental): medida, según la cual se desplaza la hta. en el eje de la misma para el acabado. Q338=0: Acabado en un solo paso. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q366 ¿Estrategia de punción (0/1/2)?**: Tipo de la estrategia de punción:
 - 0 = profundización vertical El ángulo de profundización **ÁNGULO** en la tabla de la herramienta no se evalúa.
 - 1, 2 = profundización pendular. En la tabla de herramientas, el ángulo de profundización de la herramienta activa **ANGLE** debe estar definido distinto de 0. De lo contrario el TNC emite un aviso de error.
 - Alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q385 Avance acabado?**: Velocidad de desplazamiento de la hta. al realizar el acabado frontal y en profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**

Frases NC

8 CYCL DEF 253 FRESADO RANURA	
Q215=0	;TIPO MECANIZADO
Q218=80	;LONGITUD RANURA
Q219=12	;ANCHURA RANURA
Q368=0,2	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q374=+0	;ANGULO GIRO
Q367=0	;POSICION RANURA
Q207=500	;AVANCE FRESADO
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO
Q201=-20	;PROFUNDIDAD
Q202=2	;PASO PROFUNDIZACION
Q369=0.1	;SOBREMEDIDA PROFUND.
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q338=5	;PASADA PARA ACABADO
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q366=1	;PUNZONAR
Q385=500	;AVANCE ACABADO
Q439=0	;REFER. AVANCE
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

- **Q439 Referencia Avance (0-3)?**: Establecer a que está referido el avance programado:
 - 0**: El avance está referido a la trayectoria del centro de la herramienta
 - 1**: El avance está referido, únicamente en el lado de acabado, al filo de la herramienta, por lo demás a la trayectoria del centro
 - 2**: El avance está referido en el lado del acabado **y** en la profundidad de acabado, al filo de la herramienta, por lo demás a la trayectoria del centro
 - 3**: El avance está referido siempre al filo de la herramienta

Ciclos de mecanizado: fresado de cajeras / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.5 RANURA REDONDA (Ciclo 254, DIN/ISO: G254)

5.5 RANURA REDONDA (Ciclo 254, DIN/ISO: G254)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo 254 es posible mecanizar completamente una ranura circular. Dependiendo de los parámetros del ciclo están disponibles las siguientes alternativas de mecanizado:

- Mecanizado completo: desbaste, acabado en profundidad, acabado lateral
- Solo desbaste
- Solo acabado en profundidad y acabado lateral
- Solo acabado en profundidad
- Solo acabado del lado

Desbaste

- 1 La herramienta se desplaza de forma pendular en el centro de la ranura a la primera profundización con el ángulo de profundización definido en la tabla de herramienta. La estrategia de profundización puede determinarse con el parámetro Q366
- 2 El TNC desbasta la ranura desde dentro hacia fuera considerando la sobremedida de acabado (parámetros Q368 y Q369)
- 3 El TNC retira la herramienta lo equivalente a la distancia de seguridad Q200 Si la anchura de la ranura se corresponde con el diámetro de la fresa, el TNC posiciona la herramienta extrayéndola de la ranura después de cada aproximación
- 4 Este proceso se repite hasta alcanzar la profundidad de ranura programada

Acabado

- 5 Tan pronto como se definen las sobremedidas de acabado, el TNC realiza a continuación el acabado de las paredes de la ranura, en el caso de que se introduzcan varias aproximaciones. La aproximación a las paredes de la ranura se realizará en este caso de forma tangencial
- 6 A continuación, el TNC realiza el acabado del fondo de la ranura desde dentro hacia fuera.

¡Tener en cuenta durante la programación!



En la tabla de herramientas inactiva se debe profundizar siempre perpendicularmente (Q366=0), ya que no se pueden definir ángulos de profundización.

Preposicionar la herramienta sobre el punto de partida en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**. Tener en cuenta el parámetro Q367 (posición).

El TNC preposiciona la herramienta en el eje de la herramienta de forma automática. **Q204 2A DIST.** Debe tenerse en cuenta la **2A DIST. SEGURIDAD**.

Al final del ciclo el TNC vuelve a posicionar la herramienta en el punto de partida el plano de mecanizado (centro del círculo graduado). Excepción: al definir una posición de ranura con un valor distinto a 0, el TNC posiciona la herramienta a la 2ª distancia de seguridad solo en el eje de la herramienta. En tales casos programar siempre los movimientos de desplazamiento después de la llamada de ciclo.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.

Si la anchura de la ranura es mayor que el doble del diámetro de la herramienta, el TNC desbasta correspondientemente la ranura desde dentro hacia fuera. Se pueden fresar también con pequeñas herramientas las ranuras que se desee.

Si se utiliza el ciclo 254 Ranura circular en combinación con el ciclo 221, entonces no se permite la posición de ranura 0.

El TNC reduce la profundidad de aproximación a la longitud de corte LCUTS definida en la tabla de herramienta, en el caso de que la longitud de corte sea más corta que la profundidad de aproximación Q202 introducida en el ciclo.



¡Atención: Peligro de colisión!

Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

Si se activa el ciclo con el volumen de mecanizado 2 (solo acabado), el TNC posiciona la herramienta con marcha rápida al primer paso de profundización.

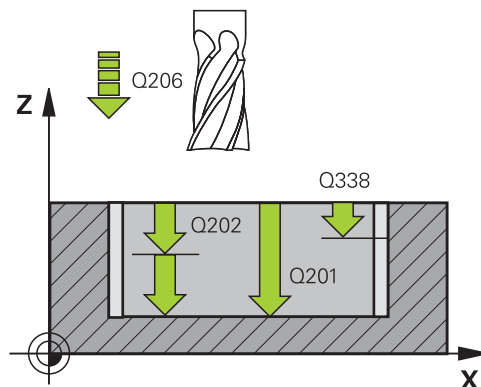
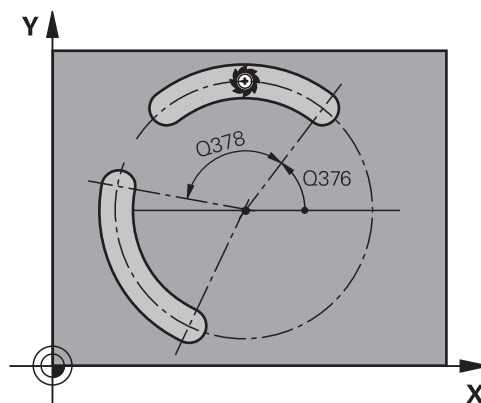
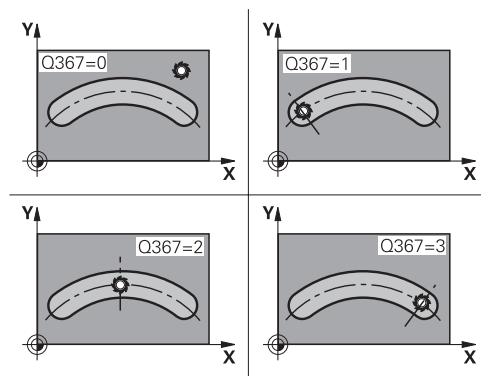
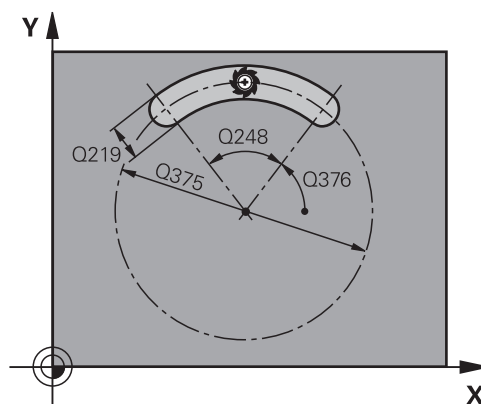
Ciclos de mecanizado: fresado de cajas / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.5 RANURA REDONDA (Ciclo 254, DIN/ISO: G254)

Parámetros de ciclo

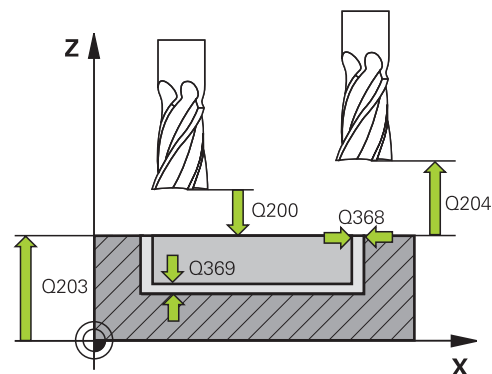


- ▶ **Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)?**: Determinar el tipo de mecanizado:
 - 0**: Desbaste y acabado
 - 1**: Solo desbaste
 - 2**: Solo acabado
 La cara y la profundidad de acabado sólo se llevan a cabo si se define la sobremedida del acabado correspondiente (Q368, Q369)
- ▶ **Q219 ¿Anchura de la ranura?** (valor paralelo al eje transversal del plano de mecanizado): Introducir la anchura de la ranura. Si se introduce la anchura de la ranura igual al diámetro de la hta, el TNC sólo realiza el desbaste (fresado de la ranura). Ancho máximo de la ranura en el desbaste: doble del diámetro de la herramienta. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q368 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999
- ▶ **Q375 ¿Diámetro arco circular?**: Introducir el diámetro del arco de círculo. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q367 Ref. posición ranura (0/1/2/3)?**: Posición de la ranura referida a la posición de la herramienta en el momento de llamar al ciclo:
 - 0**: La posición de la herramienta no se toma en consideración. La posición de la ranura proviene del centro del círculo parcial dado y el ángulo inicial
 - 1**: Posición de la herramienta = Centro del círculo izquierdo de la ranura. El ángulo de partida Q376 se refiere a esta posición. El centro del círculo parcial dado no se tiene en cuenta
 - 2**: Posición de la herramienta = Centro del eje central. El ángulo de partida Q376 se refiere a esta posición. El centro del círculo parcial dado no se tiene en cuenta
 - 3**: posición de la herramienta = Centro del círculo derecho de la ranura. El ángulo de partida Q376 se refiere a esta posición. No se tiene en cuenta el centro del círculo graduado introducido
- ▶ **Q216 ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): Centro del arco de círculo en el eje principal del plano de mecanizado. **Solo tiene efecto si Q367 = 0** Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q217 ¿Centro segundo eje?** (valor absoluto): Centro del arco de círculo en el eje auxiliar del plano de mecanizado. **Solo tiene efecto si Q367 = 0** Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q376 ¿Ángulo inicial?** (valor absoluto): Introducir el ángulo del punto inicial en coordenadas polares. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000



RANURA REDONDA (Ciclo 254, DIN/ISO: G254) 5.5

- ▶ **Q248 ¿Ángulo apertura de la ranura?** (valor incremental): Introducir el ángulo de apertura de la ranura. Campo de introducción 0 a 360,000
- ▶ **Q378 ¿Ángulo incremental?** (valor incremental): ángulo sobre el que gira toda la ranura. El centro del giro está situado en el centro del círculo graduado. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q377 ¿Número mecanizados?**: Número de mecanizados sobre arco de círculo. Campo de introducción 1 a 99999
- ▶ **Q207 Avance fresado?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternatively **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1**: Tipo del mecanizado de fresado con M3:
+1 = Fresado codireccional
-1 = Fresado en contrasentido
PREDEF: El TNC utiliza el valor de la frase de datos GLOBAL DEF (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base de la ranura. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q202 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q369 Sobremedida acabado profundidad?** (valor incremental): Sobremedida de acabado para la profundidad. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q338 ¿Pasada para acabado?** (valor incremental): medida, según la cual se desplaza la hta. en el eje de la misma para el acabado. Q338=0: Acabado en un solo paso. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Frases NC

8 CYCL DEF 254 RANURA CIRCULAR	
Q215=0	;TIPO MECANIZADO
Q219=12	;ANCHURA RANURA
Q368=0.2	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q375=80	;DIAM. ARCO CIRCULAR
Q367=0	;REF. POSICION RANURA
Q216=+50	;CENTRO 1ER EJE
Q217=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE
Q376=+45	;ANGULO INICIAL
Q248=90	;ANGULO ABERTURA
Q378=0	;ANGULO INCREMENTAL
Q377=1	;NUMERO MECANIZADOS
Q207=500	;AVANCE FRESADO
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO
Q201=-20	;PROFUNDIDAD
Q202=5	;PASO PROFUNDIZACION
Q369=0.1	;SOBREMEDIDA PROFUND.
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q338=5	;PASADA PARA ACABADO
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q366=1	;PUNZONAR

Ciclos de mecanizado: fresado de cajas / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.5 RANURA REDONDA (Ciclo 254, DIN/ISO: G254)

- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q366 ¿Estrategia de punción (0/1/2)?**: Tipo de la estrategia de punción:
 - 0**: profundizar perpendicularmente. El ángulo de profundización **ANGLE** en la tabla de la herramienta no se evalúa.
 - 1, 2**: profundización en forma pendular. En la tabla de herramientas, el ángulo de profundización de la herramienta activa **ANGLE** debe estar definido distinto de 0. De lo contrario, el TNC emite un aviso de error**PREDEF**: el TNC utiliza el valor de la frase **GLOBAL DEF**
- ▶ **Q385 Avance acabado?**: Velocidad de desplazamiento de la hta. al realizar el acabado frontal y en profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q439 Referencia Avance (0-3)?**: Establecer a que está referido el avance programado:
 - 0**: El avance está referido a la trayectoria del centro de la herramienta
 - 1**: El avance está referido, únicamente en el lado de acabado, al filo de la herramienta, por lo demás a la trayectoria del centro
 - 2**: El avance está referido en el lado del acabado **y** en la profundidad de acabado, al filo de la herramienta, por lo demás a la trayectoria del centro
 - 3**: El avance está referido siempre al filo de la herramienta

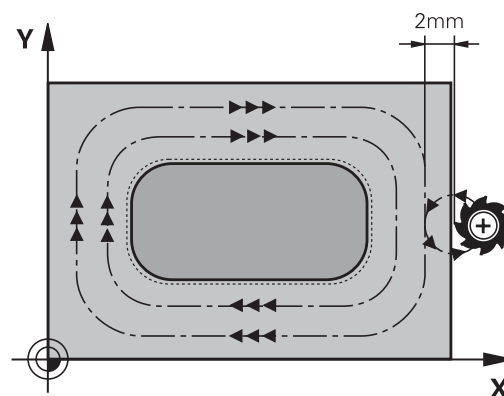
Q385=500 ;AVANCE ACABADO
Q439=0 ;REFER. AVANCE
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99

5.6 ISLA RECTANGULAR (ciclo 256, DIN/ISO: G256)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo 256 Isla rectangular es posible mecanizar una isla rectangular. Si una cota de la pieza en bruto es mayor que el incremento lateral máximo permitido, entonces el TNC realiza varios incrementos laterales hasta alcanzar la dimensión final.

- 1 La herramienta parte de la posición inicial del ciclo (centro de la isla) a la posición inicial del mecanizado de la isla. La posición inicial se determina con el parámetro Q437. La posición del ajuste estándar (**Q437=0**) se encuentra 2 mm a la derecha, junto a la pieza en bruto de la isla.
- 2 En el caso de que la hta. esté sobre la 2ª distancia de seguridad, el TNC desplaza la hta. en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad y desde allí con el avance de profundización a la primera profundidad de pasada
- 3 A continuación, la herramienta se desplaza tangencialmente al contorno de la isla y, luego, fresa una vuelta.
- 4 Si no se puede alcanzar una dimensión final en una vuelta, el TNC aproxima la herramienta a la profundidad de aproximación actual y después vuelve a fresar una vuelta. El TNC tiene en cuenta la dimensión de la pieza en bruto, la dimensión final y el incremento lateral permitido. Este proceso se repite hasta alcanzar la dimensión final definida. Si no se ha escogido un lado para el punto de partida, sino que se ha situado en una esquina (Q437 distinto a 0), el TNC realiza el fresado en forma de espiral desde el punto de partida hacia el interior hasta la cota final.
- 5 Si se requieren más aproximaciones en la profundidad, la herramienta se retira tangencialmente del contorno hasta el punto de partida del mecanizado de la isla
- 6 A continuación el TNC desplaza la herramienta a la siguiente profundidad de aproximación y mecaniza la isla a dicha profundidad
- 7 Este proceso se repite hasta alcanzar la profundidad de isla programada
- 8 Al final del ciclo, el TNC posiciona la herramienta solamente en el eje de la herramienta a la altura segura definida en el ciclo. Por tanto, la posición final no coincide con la posición inicial



Ciclos de mecanizado: fresado de cajeras / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.6 ISLA RECTANGULAR (ciclo 256, DIN/ISO: G256)

¡Tener en cuenta durante la programación!



Preposicionar la herramienta sobre el punto de partida en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**. Tener en cuenta el parámetro Q367 (posición).

El TNC preposiciona la herramienta en el eje de la herramienta de forma automática. **Q204 2A DIST.** Debe tenerse en cuenta la **2A DIST. SEGURIDAD**.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.

El TNC reduce la profundidad de aproximación a la longitud de corte LCUTS definida en la tabla de herramienta, en el caso de que la longitud de corte sea más corta que la profundidad de aproximación Q202 introducida en el ciclo.



¡Atención: Peligro de colisión!

Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

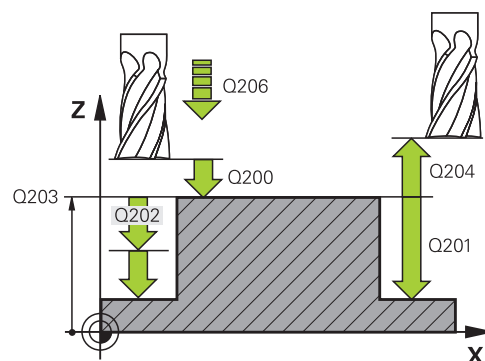
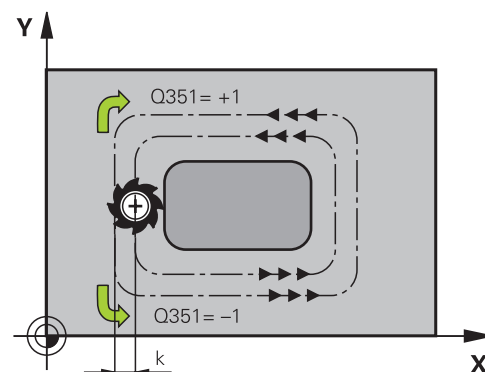
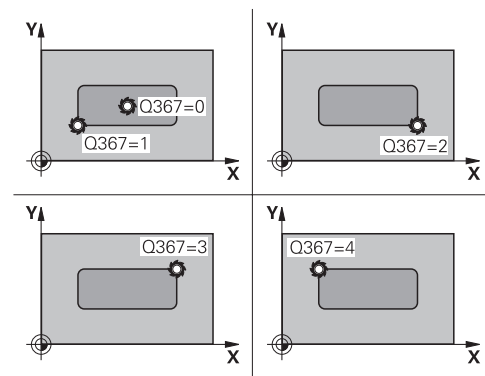
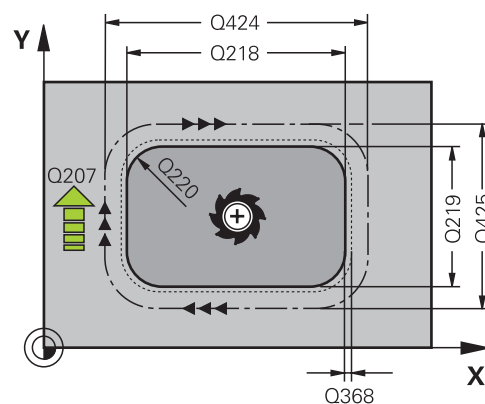
Según sea la posición de aproximación Q439, junto a la isla dejar espacio para el movimiento de aproximación. Por lo menos, diámetro de la herramienta + 2 mm.

El TNC vuelve a posicionar la herramienta al final, a la distancia de seguridad, si se ha introducido a la 2ª distancia de seguridad. Después del ciclo, la posición final de la herramienta no coincide con la posición inicial.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q218 ¿Longitud lado 1?:** Longitud de la isla, paralela al eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q424 Cota pza. bruto ¿Long. cara 1?:** Longitud de la pieza en bruto de la isla, paralela al eje principal del plano de mecanizado. Introducir la **dimensión de la pieza en bruto, longitud lateral 1** mayor al **1º Longitud lateral**. El TNC ejecuta varias aproximaciones laterales, si la diferencia entre la dimensión de la pieza en bruto 1 y la dimensión final 1 es mayor a la aproximación lateral permitida (radio de herramienta x solapamiento de la trayectoria **Q370**). El TNC siempre calcula una aproximación lateral constante. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q219 ¿Longitud lado 2?:** Longitud de la isla, paralela al eje auxiliar del plano de mecanizado. Introducir la **dimensión de la pieza en bruto, longitud lateral 2** mayor a la **2ª Longitud lateral**. El TNC ejecuta varias aproximaciones laterales, si la diferencia entre la dimensión de la pieza en bruto 2 y la dimensión final 2 es mayor a la aproximación lateral permitida (radio de herramienta x solapamiento de la trayectoria **Q370**). El TNC siempre calcula una aproximación lateral constante. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q425 Cota pza. bruto ¿Long. cara 2?:** Longitud de la pieza en bruto de la isla, paralela al eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q220 ¿Radio esquina?:** Radio de la esquina de la isla. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q368 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado, que el TNC permite durante el mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q224 ¿Angulo de giro?** (valor absoluto): Ángulo que gira el mecanizado completo. El centro del giro está en la posición en la que esté la herramienta en el momento de llamar al ciclo. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000



Ciclos de mecanizado: fresado de cajas / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.6 ISLA RECTANGULAR (ciclo 256, DIN/ISO: G256)

- ▶ **Q367 ¿Posición islas (0/1/2/3/4)?**: Posición de la isla referida a la posición de la herramienta en la llamada del ciclo:
 - 0**: Posición de la herramienta = Centro de la isla
 - 1**: Posición de la herramienta = Esquina inferior izquierda
 - 2**: Posición de la herramienta = Esquina inferior derecha
 - 3**: Posición de la herramienta = Esquina superior derecha
 - 4**: Posición de la herramienta = Esquina superior izquierda
- ▶ **Q207 Avance fresado?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternatively **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1**: Tipo del mecanizado de fresado con M3:
 - +1** = Fresado codireccional
 - 1** = Fresado en contrasentido

PREDEF: El TNC utiliza el valor de la frase de datos GLOBAL DEF (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base de la isla. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q202 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FMAX, FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**

Frases NC

8 CYCL DEF 256 ISLAS RECTANGULARES	
Q218=60	;1A LONGITUD LATERAL
Q424=74	;COTA PIEZA BRUTO 1
Q219=40	;2A LONGITUD LATERAL
Q425=60	;COTA PIEZA BRUTO 2
Q220=5	;RADIO ESQUINA
Q368=0,2	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q224=+0	;ANGULO GIRO
Q367=0	;POSICION ISLA
Q207=500	;AVANCE FRESADO
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO
Q201=-20	;PROFUNDIDAD
Q202=2	;PASO PROFUNDIZACION
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q370=1	;SOLAPAM. TRAYECTORIA
Q437=0	;POSICION APROXIMACION
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

- ▶ **Q370 Factor solapamiento trayectoria?:** Q370
x radio de la herramienta da como resultado la
aproximación lateral k. Campo de introducción 0,1 a
1,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q437 Pos. aproxim. (0...4)?:** Fijar la estrategia de
aproximación de la herramienta:
 - 0:** Derecha de la isla (ajuste básico)
 - 1:** Esquina inferior izquierda
 - 2:** Esquina inferior derecha
 - 3:** Esquina superior derecha
 - 4:** Esquina superior izquierda. Si durante la
aproximación con el ajuste Q437=0, se originan
marcas de aproximación sobre la isla, seleccionar
una posición de aproximación diferente

Ciclos de mecanizado: fresado de cajas / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.7 ISLA CIRCULAR (Ciclo 257, DIN/ISO: G257)

5.7 ISLA CIRCULAR (Ciclo 257, DIN/ISO: G257)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo 257 Isla circular es posible mecanizar una isla circular. El TNC crea la isla circular en una aproximación helicoidal partiendo del diámetro de la pieza en bruto

- 1 En el caso de que la herramienta esté por debajo de la 2ª Distancia de seguridad, el TNC retira la herramienta a la 2ª distancia de seguridad
- 2 La herramienta se desplaza, partiendo del centro de la isla, a la posición inicial del mecanizado de la isla. La posición inicial se determina mediante el ángulo polar referido al centro de la isla con el parámetro Q376
- 3 El TNC desplaza la hta. en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad Q200 y desde allí, con avance de profundización al primer paso de profundización
- 4 A continuación, el TNC crea la isla circular en una aproximación en forma helicoidal teniendo en cuenta el solape de la trayectoria
- 5 El TNC retira la herramienta del contorno 2 mm en una trayectoria tangencial
- 6 Si se requieren varias profundizaciones, la nueva profundización se realiza en el punto más próximo al movimiento de retirada
- 7 Este proceso se repite hasta alcanzar la profundidad de isla programada
- 8 Al final del ciclo y después de la retirada tangencial, el TNC baja la herramienta en el eje de la herramienta a la 2ª distancia de seguridad definida en el ciclo

¡Tener en cuenta durante la programación!



Preposicionar la herramienta sobre el punto de partida en el plano de mecanizado (centro de la isla) con corrección de radio **R0**.

El TNC preposiciona la herramienta en el eje de la herramienta de forma automática. **Q204 2A DIST.** Debe tenerse en cuenta la **2A DIST. SEGURIDAD**.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.

Al final del ciclo, el TNC posiciona la herramienta de nuevo en la posición partida,

El TNC reduce la profundidad de aproximación a la longitud de corte LCUTS definida en la tabla de herramienta, en el caso de que la longitud de corte sea más corta que la profundidad de aproximación Q202 introducida en el ciclo.



¡Atención: Peligro de colisión!

Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

En este ciclo, el TNC ejecuta un movimiento de aproximación. Según el ángulo inicial Q376, junto a la isla debe disponerse del espacio siguiente: por lo menos, diámetro de la herramienta + 2 mm. ¡Peligro de colisión!

El TNC vuelve a posicionar la herramienta al final, a la distancia de seguridad, si se ha introducido a la 2ª distancia de seguridad. Después del ciclo, la posición final de la herramienta no coincide con la posición inicial.

En el parámetro Q376, especificar un ángulo inicial entre 0° y 360°, para definir la posición exacta de inicio. Si se utiliza el valor por defecto -1, el TNC calcula automáticamente una posición de inicio adecuada. Si fuera necesario, también se puede variar.

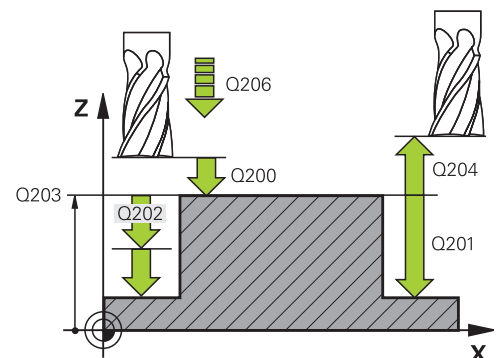
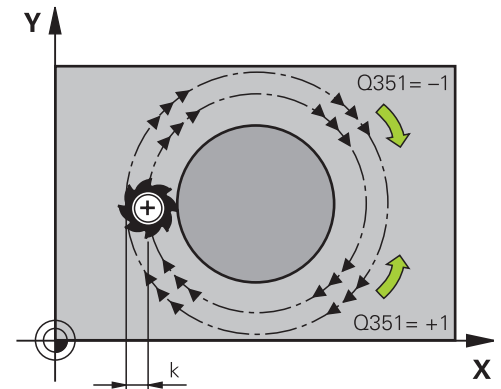
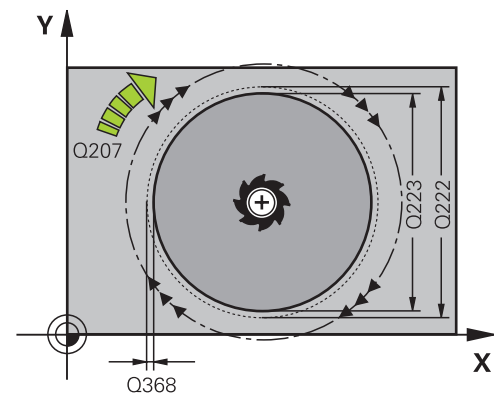
Ciclos de mecanizado: fresado de cajas / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.7 ISLA CIRCULAR (Ciclo 257, DIN/ISO: G257)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q223 ¿Diámetro pieza terminada?:** Diámetro de la isla mecanizada. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q222 ¿Diámetro pieza en bruto?:** Diámetro de la pieza en bruto. Introducir el diámetro de la pieza en bruto mayor que el diámetro de la pieza acabada. El TNC ejecuta varias aproximaciones laterales, si la diferencia entre el diámetro de la pieza en bruto y el de la pieza acabada es mayor a la aproximación lateral permitida (radio de herramienta x solapamiento de la trayectoria **Q370**). El TNC siempre calcula una aproximación lateral constante. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q368 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999
- ▶ **Q207 Avance fresado?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternatively **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.= -1:** Tipo del mecanizado de fresado con M3:
 +1 = Fresado codireccional
 -1 = Fresado en contrasentido
PREDEF: El TNC utiliza el valor de la frase de datos GLOBAL DEF (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base de la isla. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q202 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FMAX, FAUTO, FU, FZ**



ISLA CIRCULAR (Ciclo 257, DIN/ISO: G257) 5.7

- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q370 Factor solapamiento trayectoria?:** Q370 x radio de la herramienta da como resultado la aproximación lateral k. Campo de introducción 0,1 a 1,414 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q376 ¿Angulo inicial?:** Ángulo polar referido al centro de la isla desde donde la herramienta se aproxima a la isla. Campo de introducción 0 hasta 359°

Bloques NC

8 CYCL DEF 257 ISLA CIRCULAR	
Q223=60	;DIAMETRO TERMINADO
Q222=60	;DIAMETRO BRUTO
Q368=0.2	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q207=500	;AVANCE FRESADO
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO
Q201=-20	;PROFUNDIDAD
Q202=5	;PASO PROFUNDIZACION
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q370=1	;SOLAPAM. TRAYECTORIA
Q376=0	;ANGULO INICIAL
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

Ciclos de mecanizado: fresado de cajas / Fresado de islas / Fresado de ranuras

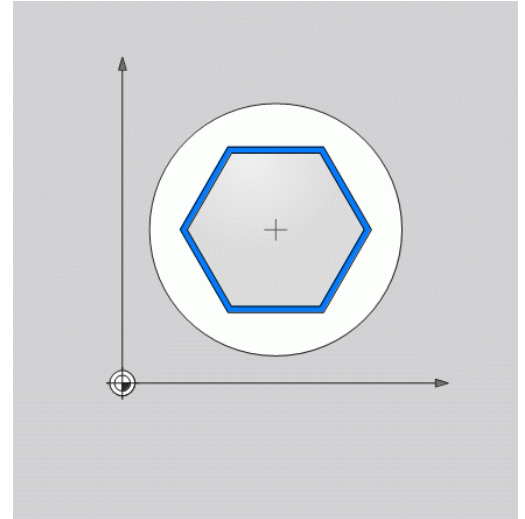
5.8 ISLA POLIGONAL (Ciclo 258, DIN/ISO: G258)

5.8 ISLA POLIGONAL (Ciclo 258, DIN/ISO: G258)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo **ISLA POLIGONAL** se puede crear un polígono regular mediante mecanizado externo. El fresado se realiza en una trayectoria helicoidal, partiendo del diámetro de la pieza en bruto.

- 1 Si la herramienta se encuentra al inicio del mecanizado bajo la segunda distancia de seguridad, el TNC retorna la herramienta a la 2ª distancia de seguridad
- 2 Desde el medio de la isla, el TNC retira la hta. a la posición inicial del mecanizado de la isla. La posición inicial depende, entre otros, del diámetro de la pieza en bruto y de la posición de giro de la isla. La posición de giro puede determinarse con el parámetro Q224
- 3 La hta. se desplaza en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad Q200 y desde allí, con avance de profundización al primer paso de profundización
- 4 A continuación, el TNC crea la isla poligonal en una aproximación en forma helicoidal teniendo en cuenta el solapamiento de la trayectoria
- 5 El TNC desplaza la herramienta en una trayectoria tangencial desde el exterior hacia el interior.
- 6 La herramienta se retira en la dirección del eje del cabezal con avance rápido hasta la segunda distancia de seguridad
- 7 Si son necesarias varias aproximaciones de profundidad, el TNC coloca la herramienta de nuevo en el punto de partida del mecanizado de isla, y suministra la herramienta en la profundidad.
- 8 Este proceso se repite hasta alcanzar la profundidad de isla programada
- 9 Al final del ciclo, primero hay un movimiento de salida tangencial. A continuación, el TNC mueve la herramienta en el eje de la herramienta sobre la segunda distancia de seguridad.



¡Tener en cuenta durante la programación!



Antes de iniciar el ciclo, se debe colocar la herramienta en el plano de mecanizado. Para ello, se debe mover la hta. con corrección de radio **R0** al medio de la isla.

El TNC preposiciona la herramienta en el eje de la herramienta de forma automática. **Q204 2A DIST.** Debe tenerse en cuenta la **2A DIST. SEGURIDAD**.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.

El TNC reduce la profundidad de aproximación a la longitud de corte LCUTS definida en la tabla de herramienta, en el caso de que la longitud de corte sea más corta que la profundidad de aproximación Q202 introducida en el ciclo.



¡Atención: Peligro de colisión!

Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

En este ciclo, el TNC ejecuta un movimiento de aproximación. Según la posición de giro Q224, junto a la isla debe disponerse del espacio siguiente: por lo menos, diámetro de la herramienta + 2mm. ¡Peligro de colisión!

El TNC vuelve a posicionar la herramienta al final, a la distancia de seguridad, si se ha introducido a la 2ª distancia de seguridad. Después del ciclo, la posición final de la herramienta no coincide con la posición inicial.

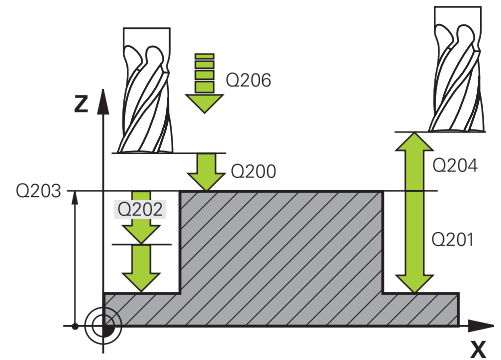
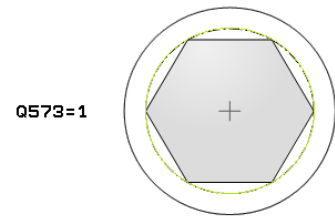
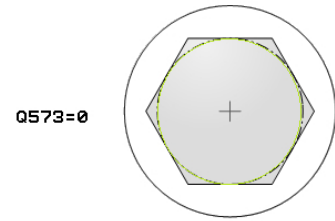
Ciclos de mecanizado: fresado de cajas / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.8 ISLA POLIGONAL (Ciclo 258, DIN/ISO: G258)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q573 Círculo int / Círculo ext (0/1)?**: Especificar si la medición debe referirse al círculo interno o al perímetro:
0= La dimensión se refiere al círculo interno
1= La dimensión se refiere al perímetro
- ▶ **Q571 ¿Diámetro del círculo de referencia?**: Especificar el diámetro del círculo de referencia. Especifique con el parámetro Q573 si el diámetro introducido se refiere al perímetro o al círculo interno. Campo de introducción: 0 a 99999,9999
- ▶ **Q222 ¿Diámetro pieza en bruto?**: Especificar el diámetro de la pieza en bruto. El diámetro de la pieza en bruto debe ser superior al diámetro del círculo de referencia. El TNC ejecuta varias aproximaciones laterales, si la diferencia entre el diámetro de la pieza en bruto y el del círculo de referencia es mayor a la aproximación lateral permitida (radio de herramienta x solapamiento de la trayectoria **Q370**). El TNC siempre calcula una aproximación lateral constante. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q572 Número de esquinas?**: Introducir el número de esquinas de la isla poligonal. El TNC siempre distribuye las esquinas en la isla con uniformidad. Campo de introducción 3 hasta 30
- ▶ **Q224 ¿Angulo de giro?**: Determinar el ángulo en el que se va a fabricar la primera esquina de la isla poligonal. Margen de introducción: -360° a +360°



- ▶ **Q220 ¿Radio / Chaflan (+/-)?**: Especificar el valor del radio o bisel del elemento de forma. Si se introduce un valor positivo entre 0 y +99999,9999, el TNC crea una curvatura en cada esquina de la isla poligonal. El valor introducido corresponde al radio. Si se introduce un valor negativo entre 0 y -99999,9999, todas las esquinas del contorno estarán provistas de un bisel, que se corresponde con el valor introducido de la longitud del bisel.
- ▶ **Q368 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q207 Avance fresado?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativamente **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1**: Tipo del mecanizado de fresado con M3:
+1 = Fresado codireccional
-1 = Fresado en contrasentido
PREDEF: El TNC utiliza el valor de la frase de datos GLOBAL DEF (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base de la isla. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q202 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FMAX, FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

Frases NC

8 CYCL DEF 258 ISLA POLIGONAL	
Q573=1	;CIRCULO DE REFERENCIA
Q571=50	;DIAMETRO CIRCULO REFERENCIA
Q222=120	;DIAMETRO BRUTO
Q572=10	;NUMERO DE ESQUINAS
Q224=40	;ANGULO GIRO
Q220=2	;RADIO / CHAFLAN
Q368=0	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q207=3000	;AVANCE FRESADO
Q351=1	;TIPO DE FRESADO
Q201=-18	;PROFUNDIDAD
Q202=10	;PASO PROFUNDIZACION
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q370=1	;SOLAPAM. TRAYECTORIA
Q215=0	;TIPO MECANIZADO
Q369=0	;SOBREMEDIDA PROFUND.
Q338=0	;PASADA PARA ACABADO
Q385=500	;AVANCE ACABADO
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

Ciclos de mecanizado: fresado de cajas / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.8 ISLA POLIGONAL (Ciclo 258, DIN/ISO: G258)

- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q370 Factor solapamiento trayectoria?**: Q370 x radio de la herramienta da como resultado la aproximación lateral k. Campo de introducción 0,1 a 1,414 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)?**: Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado
 La cara y la profundidad de acabado sólo se llevan a cabo si se define la sobremedida del acabado correspondiente (Q368, Q369)
- ▶ **Q369 Sobremedida acabado profundidad?** (valor incremental): Sobremedida de acabado para la profundidad. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q338 ¿Pasada para acabado?** (valor incremental): medida, según la cual se desplaza la hta. en el eje de la misma para el acabado. Q338=0: Acabado en un solo paso. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q385 Avance acabado?**: Velocidad de desplazamiento de la hta. al realizar el acabado frontal y en profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**

5.9 FRESADO PLANO (Ciclo 233, DIN/ISO: G233)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo 233 se pueden fresar superficies en varias pasadas y teniendo en cuenta una sobremedida de acabado. Además, en el ciclo también se pueden definir paredes laterales, que luego se tienen en cuenta en el mecanizado de la superficie plana. En el ciclo se encuentran disponibles diferentes estrategias de mecanizado:

- **Estrategia Q389=0:** Mecanizar en forma de meandro, incremento lateral por fuera de la superficie a mecanizar
 - **Estrategia Q389=1:** Mecanizar en forma de meandro, aproximación lateral en el borde de la superficie a mecanizar
 - **Estrategia Q389=2:** Mecanizar línea por línea con desborde, aproximación lateral retirada en marcha rápida
 - **Estrategia Q389=3:** Mecanizar línea por línea sin desborde, aproximación lateral retirada en marcha rápida
 - **Estrategia Q389=4:** Mecanizar en forma de espiral desde fuera hacia dentro
- 1 El TNC posiciona la herramienta en marcha rápida **FMAX** partiendo de la posición actual en el plano de mecanizado sobre el punto de partida **1**; El punto de partida en el plano de mecanizado se encuentra junto a la pieza, desplazado lo equivalente al radio de la herramienta y a la distancia de seguridad
 - 2 Luego, el TNC posiciona la herramienta en marcha rápida **FMAX** en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad
 - 3 A continuación, la herramienta se desplaza con el avance de fresado Q207 en el eje de la herramienta hasta la primera profundidad de aproximación calculada por el TNC

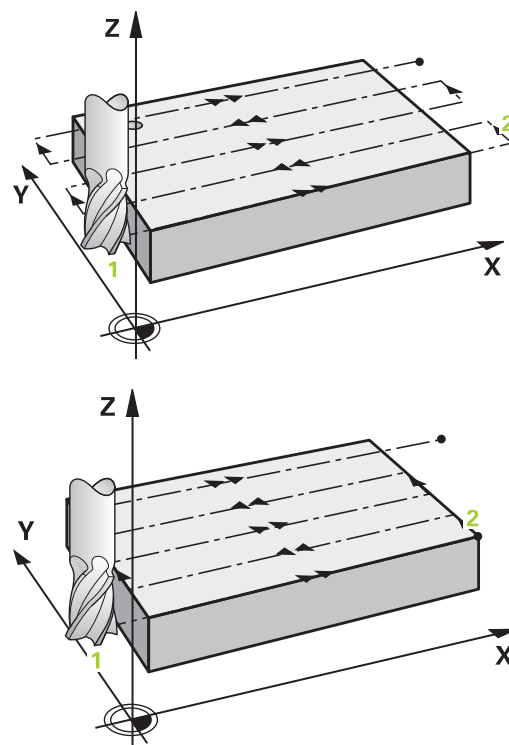
Ciclos de mecanizado: fresado de cajas / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.9 FRESADO PLANO (Ciclo 233, DIN/ISO: G233)

Estrategia Q389=0 y Q389=1

Las estrategias Q389=0 y Q389=1 se diferencian por el desborde en el fresado de planeado. En la Q389=0 el punto final se encuentra fuera de la superficie, en la Q389=1 en el borde de la superficie. El TNC calcula el punto final **2** a partir de la longitud lateral y de la distancia de seguridad lateral. En la estrategia Q389=0, el TNC hace desplazar la herramienta adicionalmente de modo que sobresalga de la superficie plana lo equivalente al radio de la herramienta.

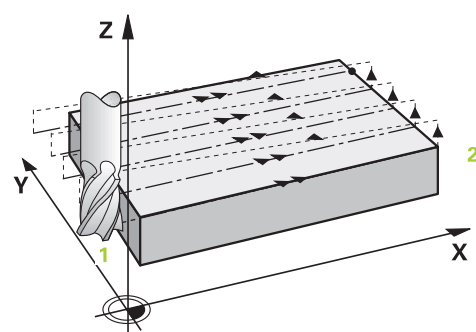
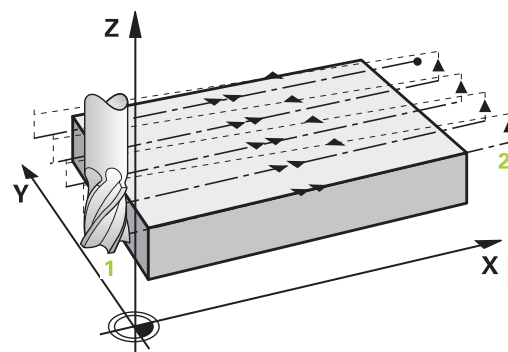
- 4 El TNC hace desplazar la herramienta se desplaza, con el avance al fresar programado, hasta el punto final **2**
- 5 Luego, el TNC desplaza la herramienta, con avance de posicionamiento previo transversalmente, hasta el punto de partida de la siguiente línea; el TNC calcula este desplazamiento a partir de la anchura programada, del radio de la herramienta y del factor de solapamiento de trayectoria máximo y de la distancia de seguridad lateral
- 6 A continuación, el TNC desplaza la herramienta en movimiento de retroceso en dirección opuesta con el avance de fresado
- 7 El proceso se repite hasta mecanizar completamente la superficie programada.
- 8 Luego, el TNC posiciona la herramienta en marcha rápida **FMAX** volviendo al punto de partida **1**
- 9 En el caso de que sean necesarias varias aproximaciones, el TNC desplaza la herramienta con avance de posicionamiento en el eje de la herramienta hasta la siguiente profundidad de aproximación
- 10 El proceso se repite hasta que se hayan ejecutado todas las aproximaciones. En la última aproximación, en el avance de acabado se fresará únicamente la sobremedida de acabado programada.
- 11 Al final, el TNC hace retirar la herramienta con **FMAX** hasta la 2ª distancia de seguridad



Estrategia Q389=2 y Q389=3

Las estrategias Q389=2 y Q389=3 se diferencian por el desborde en el fresado de planeado. En la Q389=2 el punto final se encuentra fuera de la superficie, en la Q389=3 en el borde de la superficie. El TNC calcula el punto final **2** a partir de la longitud lateral y de la distancia de seguridad lateral. En la estrategia Q389=2, el TNC hace desplazar la herramienta adicionalmente de modo que sobresalga de la superficie plana lo equivalente al radio de la herramienta.

- 4 A continuación, la herramienta se desplaza, con el avance al fresar programado, hasta el punto final **2**
- 5 El TNC hace desplazar la herramienta en el eje de la herramienta hasta la distancia de seguridad sobre la profundidad de aproximación actual y la hace retornar con **FMAX** directamente hasta el punto de partida de la línea siguiente. El TNC calcula el desplazamiento a partir de la anchura programada, del radio de la herramienta, del factor de solapamiento de trayectoria máximo, y de la distancia de seguridad lateral
- 6 Luego la herramienta retorna de nuevo a la profundidad de aproximación actual, y a continuación se dirige de nuevo al punto final **2**
- 7 El proceso de planeado se repite hasta mecanizar completamente la superficie programada. Al final de la última trayectoria, el TNC posiciona la herramienta en marcha rápida **FMAX** volviendo al punto de partida **1**
- 8 En el caso de que sean necesarias varias aproximaciones, el TNC desplaza la herramienta con avance de posicionamiento en el eje de la herramienta hasta la siguiente profundidad de aproximación
- 9 El proceso se repite hasta que se hayan ejecutado todas las aproximaciones. En la última aproximación, en el avance de acabado se fresará únicamente la sobremedida de acabado programada.
- 10 Al final, el TNC hace retirar la herramienta con **FMAX** hasta la 2ª distancia de seguridad

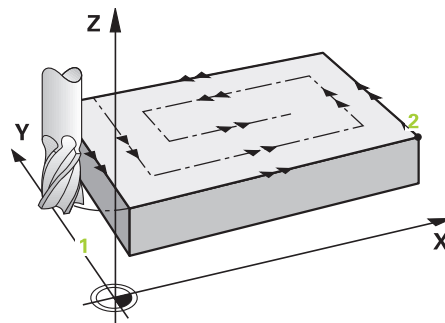


Ciclos de mecanizado: fresado de cajas / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.9 FRESADO PLANO (Ciclo 233, DIN/ISO: G233)

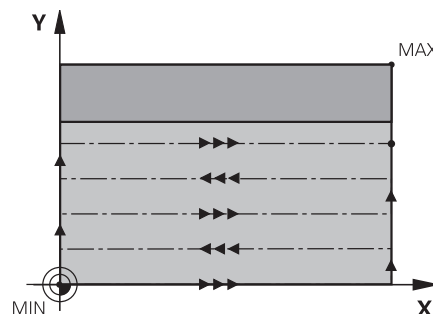
Estrategia Q389=4

- 4 Después la herramienta se desplaza con el **Avance de fresado** programado, con un movimiento de aproximación tangencial hasta el punto de partida de la trayectoria de fresado.
- 5 El TNC mecaniza la superficie plana en el avance al fresar desde el exterior hacia el interior con trayectorias de fresado cada vez más cortas. Gracias a la aproximación lateral constante, la herramienta está atacando permanentemente.
- 6 El proceso se repite hasta mecanizar completamente la superficie programada. Al final de la última trayectoria, el TNC posiciona la herramienta en marcha rápida **FMAX** volviendo al punto de partida **1**
- 7 En el caso de que sean necesarias varias aproximaciones, el TNC desplaza la herramienta con avance de posicionamiento en el eje de la herramienta hasta la siguiente profundidad de aproximación
- 8 El proceso se repite hasta que se hayan ejecutado todas las aproximaciones. En la última aproximación, en el avance de acabado se fresará únicamente la sobremedida de acabado programada.
- 9 Al final, el TNC hace retirar la herramienta con **FMAX** hasta la **2ª distancia de seguridad**



Límite

Con los límites se puede delimitar el mecanizado de la superficie plana, por ejemplo para tener en cuenta paredes laterales o escalones en el mecanizado. Una pared lateral definida por un límite se mecaniza a la medida resultante del punto de partida o de las longitudes laterales de la superficie plana. En el mecanizado de desbaste el TNC tiene en cuenta el lado de sobremedida – en el proceso de acabado la sobremedida sirve para el posicionamiento previo de la herramienta.



¡Tener en cuenta durante la programación!

Preposicionar la herramienta sobre el punto de partida en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**. Debe tenerse en cuenta la dirección del mecanizado.

El TNC preposiciona la herramienta en el eje de la herramienta de forma automática. **Q204 2A DIST.** Debe tenerse en cuenta la **2A DIST. SEGURIDAD**.

Especificar **Q204 2A DIST. SEGURIDAD** de forma que no se pueda producir ninguna colisión con la pieza o el utillaje.

Si **Q227 PTO. INICIAL 3ER EJE** y **Q386 PUNTO FINAL 3ER EJE** introducidos son iguales, el TNC no ejecutará el ciclo (Profundidad = 0 programado).

**¡Atención: Peligro de colisión!**

Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

Deberá tenerse en cuenta que con punto de partida < punto final, el TNC invierte el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida bajo la superficie de la pieza!

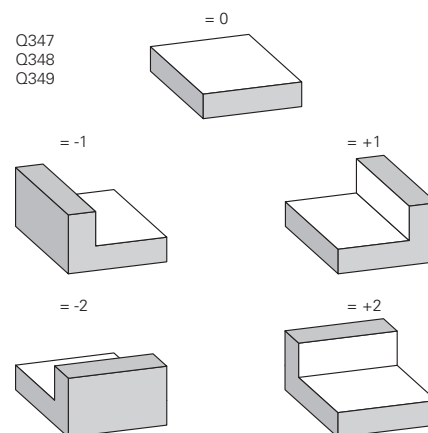
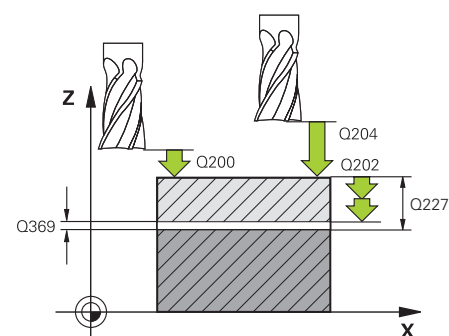
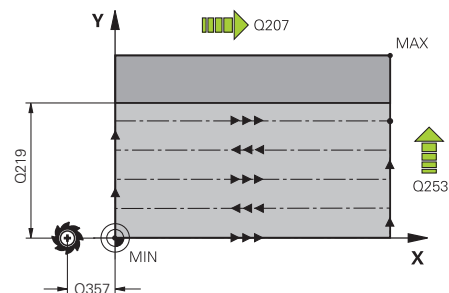
Ciclos de mecanizado: fresado de cajas / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.9 FRESADO PLANO (Ciclo 233, DIN/ISO: G233)

Parámetros de ciclo



- **Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)?**: Determinar el tipo de mecanizado:
 - 0**: Desbaste y acabado
 - 1**: Solo desbaste
 - 2**: Solo acabado
 La cara y la profundidad de acabado sólo se llevan a cabo si se define la sobremedida del acabado correspondiente (Q368, Q369)
- **Q389 ¿Estrategia mecanizado (0-4)?**: Fijar como el TNC debe mecanizar la superficie:
 - 0**: Mecanizar en forma de meandro, aproximación lateral en el avance de posicionamiento fuera de la superficie a mecanizar
 - 1**: Mecanizar en forma de meandro, aproximación lateral en el avance al fresar en el borde de la superficie a mecanizar
 - 2**: Mecanizar línea a línea, retirada y aproximación lateral en el avance de posicionamiento fuera de la superficie a mecanizar
 - 3**: Mecanizar línea a línea, retirada y aproximación lateral en el avance de posicionamiento en el borde de la superficie a mecanizar
 - 4**: Mecanizado en forma de espiral, aproximación uniforme desde el exterior hacia el interior
- **Q350 ¿Dirección fresado?**: Eje del plano de mecanizado según el cual debe orientarse el mecanizado:
 - 1**: Eje principal = Dirección de mecanizado
 - 2**: Eje secundario = Dirección de mecanizado
- **Q218 ¿Longitud lado 1?** (valor incremental): Longitud de la superficie a mecanizar en el eje principal del plano de mecanizado, referida al punto inicial del 1er Eje. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



FRESADO PLANO (Ciclo 233, DIN/ISO: G233) 5.9

- ▶ **Q219 ¿Longitud lado 2?** (valor incremental): Longitud de la superficie a mecanizar en el eje auxiliar del plano de mecanizado. A través del signo se puede determinar la dirección de la primera aproximación transversal referida al **PTO.. INICIAL 2**. Determinar **PTO. INICIAL 2. EJE**. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q227 ¿Punto inicial 3er eje?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza, a partir de la cual se deben calcular las aproximaciones. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q386 ¿Punto final en 3er. eje?** (valor absoluto): Coordenada en el eje de la herramienta sobre la que se debe realizar el fresado plano de la superficie. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q369 Sobremedida acabado profundidad?** (valor incremental): Valor con el que se debe desplazar la última aproximación. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q202 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q370 Factor solapamiento trayectoria?**: Aproximación lateral máxima k. El TNC calcula la aproximación real lateral según la segunda longitud lateral (Q219) y el radio de la herramienta, de modo que se mecanice correspondientemente con aproximación constante lateral. Rango de introducción: 0,1 a 1,9999.
- ▶ **Q207 Avance fresado?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativamente **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q385 Avance acabado?**: Velocidad de desplazamiento de la hta. al realizar el fresado de la última aproximación en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?**: Velocidad de recorrido de la herramienta en el desplazamiento desde la posición de partida y en desplazamiento a la próxima línea en mm/min; si se desplaza en el material transversalmente (Q389=1), el TNC desplaza la aproximación transversal con el avance de fresado Q207. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FMAXFAUTO**
- ▶ **Q357 ¿Distancia seguridad lateral?** (incremental): distancia lateral de la herramienta desde la pieza en el desplazamiento según la primera profundidad de aproximación y a la distancia a la que la aproximación lateral se desplaza en la estrategia de mecanizado Q389=0 y Q389=2. Campo de introducción 0 a 99999,9999

Frases NC

8 CYCL DEF 233 FRESADO PLANO	
Q215=0	;TIPO MECANIZADO
Q389=2	;ESTRATEGIA FRESADO
Q350=1	;DIRECCION FRESADO
Q218=120	;1A LONGITUD LATERAL
Q219=80	;2A LONGITUD LATERAL
Q227=0	;PTO. INICIAL 3ER EJE
Q386=-6	;PUNTO FINAL 3ER EJE
Q369=0.2	;SOBREMEDIDA PROFUND.
Q202=3	;MAX. PROF. PASADA
Q370=1	;SOLAPAM. TRAYECTORIA
Q207=500	;AVANCE FRESADO
Q385=500	;AVANCE ACABADO
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q357=2	;DIST. SEGUR. LATERAL
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q347=0	;1.LIMITACION
Q348=0	;2.LIMITACION
Q349=0	;3.LIMITACION
Q220=2	;RADIO ESQUINA
Q368=0	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q338=0	;PASADA PARA ACABADO
9 L X+0 Y+0 R0 FMAX M3 M99	

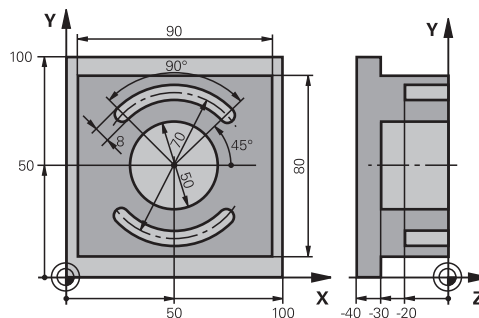
Ciclos de mecanizado: fresado de cajas / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.9 FRESADO PLANO (Ciclo 233, DIN/ISO: G233)

- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q347 1.Limitación?**: Seleccionar el lado de la pieza en el que la superficie plana se delimita mediante una pared lateral (no es posible en el mecanizado en forma de espiral). Según la posición de la pared lateral, el TNC delimita el mecanizado de la superficie plana a la correspondiente coordenada del punto de partida o longitud lateral: (no es posible en el mecanizado en forma de espiral):
Introducción **0**: ningún límite
Introducción **-1**: límite en el eje principal negativo
Introducción **+1**: límite en el eje principal positivo
Introducción **-2**: límite en el eje auxiliar negativo
Introducción **+2**: límite en el eje auxiliar positivo
- ▶ **Q348 2.Limitación?**: Véase parámetro 1. Límite Q347
- ▶ **Q349 3.Limitación?**: Véase parámetro 1. Límite Q347
- ▶ **Q220 ¿Radio esquina?**: Radio para esquina en límites (Q347 - Q349). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q368 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q338 ¿Pasada para acabado?** (valor incremental): medida, según la cual se desplaza la hta. en el eje de la misma para el acabado. Q338=0: Acabado en un solo paso. Campo de introducción 0 a 99999,9999

5.10 Ejemplos de programación

Ejemplo: Fresado de cajera, isla y ranura



0 BEGINN PGM C210 MM		
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40		Definición de la pieza en bruto
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0		
3 TOOL CALL 1 Z S3500		Llamada a la hta. para el desbaste/acabado
4 L Z+250 R0 FMAX		Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 256 ISLAS RECTANGULARES		Definición del ciclo de mecanizado exterior
Q218=90	;1A LONGITUD LATERAL	
Q424=100	;COTA PIEZA BRUTO 1	
Q219=80	;2A LONGITUD LATERAL	
Q424=100	;COTA PIEZA BRUTO 2	
Q220=0	;RADIO ESQUINA	
Q368=0	;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q224=0	;ANGULO GIRO	
Q367=0	;POSICION ISLA	
Q207=250	;AVANCE FRESADO	
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO	
Q201=-30	;PROFUNDIDAD	
Q202=5	;PASO PROFUNDIZACION	
Q206=250	;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE	
Q204=20	;2A DIST. SEGURIDAD	
Q370=1	;SOLAPAM. TRAYECTORIA	
Q437=0	;POSICION APROXIMACION	
6 L X+50 Y+50 R0 M3 M99		Llamada al ciclo de mecanizado exterior
7 CYCL DEF 252 CAJERA CIRCULAR		Definición del ciclo cajera circular
Q215=0	;TIPO MECANIZADO	
Q223=50	;DIAMETRO CIRCULO	
Q368=0.2	;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q207=500	;AVANCE FRESADO	

Ciclos de mecanizado: fresado de cajas / Fresado de islas / Fresado de ranuras

5.10 Ejemplos de programación

Q351=+1	;TIPO DE FRESADO	
Q201=-30	;PROFUNDIDAD	
Q202=5	;PASO PROFUNDIZACION	
Q369=0.1	;SOBREMEDIDA PROFUND.	
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q338=5	;PASADA PARA ACABADO	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE	
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD	
Q370=1	;SOLAPAM. TRAYECTORIA	
Q366=1	;PUNZONAR	
Q385=750	;AVANCE ACABADO	
Q439=0	;REFER. AVANCE	
8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99		Llamada al ciclo cajera circular
9 L Z+250 R0 FMAX M6		Cambio de herramienta
10 TOOL CALL 2 Z S5000		Llamada a la herramienta para el fresado de la ranura
11 CYCL DEF 254 RANURA CIRCULAR		Definición del ciclo Ranuras
Q215=0	;TIPO MECANIZADO	
Q219=8	;ANCHURA RANURA	
Q368=0.2	;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q375=70	;DIAM. ARCO CIRCULAR	
Q367=0	;REF. POSICION RANURA	No es indispensable el preposicionamiento en X/Y
Q216=+50	;CENTRO 1ER EJE	
Q217=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q376=+45	;ANGULO INICIAL	
Q248=90	;ANGULO ABERTURA	
Q378=180	;ANGULO INCREMENTAL	Punto de partida 2ª ranura
Q377=2	;NUMERO MECANIZADOS	
Q207=500	;AVANCE FRESADO	
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO	
Q201=-20	;PROFUNDIDAD	
Q202=5	;PASO PROFUNDIZACION	
Q369=0.1	;SOBREMEDIDA PROFUND.	
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q338=5	;PASADA PARA ACABADO	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE	
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD	
Q366=1	;PUNZONAR	
Q385=500	;AVANCE ACABADO	
Q439=0	;REFER. AVANCE	
12 CYCL CALL FMAX M3		Llamada al ciclo Ranuras

Ejemplos de programación 5.10

13 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar la herramienta, final del programa
14 END PGM C210 MM	

6

**Ciclos de
mecanizado:
Definiciones de
modelo**

Ciclos de mecanizado: Definiciones de modelo

6.1 Fundamentos

6.1 Fundamentos

Resumen

El TNC dispone de 2 ciclos para poder realizar directamente figuras de puntos:

Softkey	Ciclo	Página
	220 FIGURA DE PUNTOS SOBRE UN CÍRCULO	195
	221 FIGURA DE PUNTOS SOBRE LÍNEAS	198

Con los ciclos 220 y 221 se pueden combinar los siguientes ciclos de mecanizado:



Si se desea realizar figuras de puntos irregulares, se utilizan tablas de puntos con **CYCL CALL PAT** (ver "Tablas de puntos", página 73).

Con la función **PATTERN DEF** se dispone de otros modelos de puntos regulares (ver "Definición del modelo PATTERN DEF", página 66).

Ciclo 200	TALADRADO
Ciclo 201	ESCARIADO
Ciclo 202	MANDRINADO
Ciclo 203	TALADRO UNIVERSAL
Ciclo 204	REBAJE INVERSO
Ciclo 205	TALADRADO PROF. UNIVERSAL
Ciclo 206	ROSCADO NUEVO con macho flotante
Ciclo 207	ROSCADO RIGIDO GS NUEVO sin macho flotante
Ciclo 208	FRESADO DE TALADRO
Ciclo 209	ROSCADO CON ROTURA DE VIRUTA
Ciclo 240	CENTRAJE
Ciclo 251	CAJERA RECTANGULAR
Ciclo 252	CAJERA CIRCULAR
Ciclo 253	FRESADO DE RANURAS
Ciclo 254	RANURA CIRCULAR (solo combinable con el ciclo 221)
Ciclo 256	ISLA RECTANGULAR
Ciclo 257	ISLAS CIRCULARES
Ciclo 262	FRESADO DE ROSCA
Ciclo 263	FRESADO ROSCA AVELLANADA
Ciclo 264	FRESADO DE TALADRO DE ROSCA
Ciclo 265	FRESADO DE TALADRO DE ROSCA HELICOIDAL
Ciclo 267	FRESADO DE ROSCA EXTERIOR

6.2 FIGURA DE PUNTOS SOBRE CÍRCULO (Ciclo 220, DIN/ISO: G220)

Desarrollo del ciclo

- 1 El TNC posiciona la hta. en marcha rápida desde la posición actual al punto de partida del primer mecanizado.
Secuencia:
 - Aproximación a la 2ª distancia de seguridad (eje del cabezal)
 - Aproximación al punto de partida en el plano de mecanizado
 - Desplazamiento a la distancia de seguridad sobre la superficie de la pieza (eje del cabezal)
- 2 A partir de esta posición el TNC ejecuta el último ciclo de mecanizado definido
- 3 A continuación, el TNC posiciona la herramienta según un movimiento lineal o según un movimiento circular sobre el punto de partida del siguiente mecanizado; para ello la herramienta se encuentra a la distancia de seguridad (o 2ª distancia de seguridad)
- 4 Este proceso (1 a 3) se repite hasta que se han realizado todos los mecanizados

¡Tener en cuenta durante la programación!



El ciclo 220 se activa a partir de su definición DEF, es decir el ciclo 220 llama automáticamente al último ciclo de mecanizado definido.

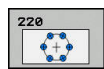
Al combinar uno de los ciclos de mecanizado 200 a 209 y 251 a 267 con ciclo 220, se activa la distancia de seguridad, la superficie de la pieza y la segunda distancia de seguridad del ciclo 220.

Si se hace ejecutar este ciclo en funcionamiento de frase individual, el control se mantiene entre los puntos de un patrón de puntos.

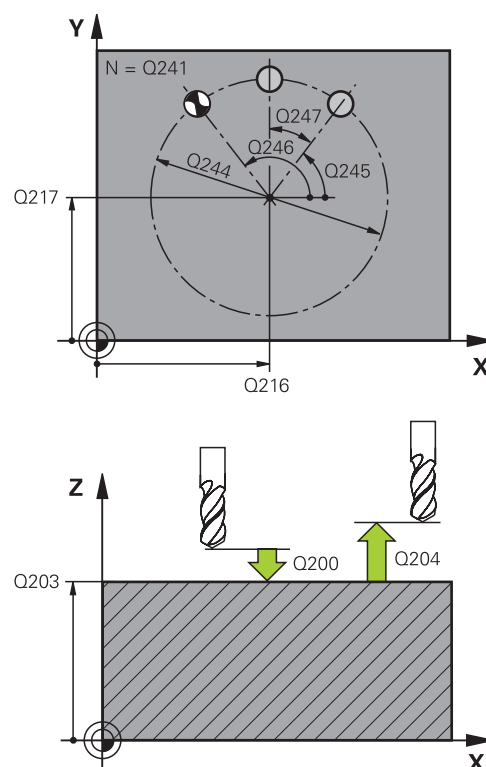
Ciclos de mecanizado: Definiciones de modelo

6.2 FIGURA DE PUNTOS SOBRE CÍRCULO (Ciclo 220, DIN/ISO: G220)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q216 ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): Punto central del círculo teórico en el eje principal del plano de mecanizado Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q217 ¿Centro segundo eje?** (valor absoluto): Punto central del círculo teórico en el eje transversal del plano de mecanizado Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q244 ¿Diámetro arco circular?**: Diámetro del arco de círculo. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q245 ¿Angulo inicial?** (valor absoluto): Ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el punto inicial del primer mecanizado sobre el círculo teórico. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q246 ¿Angulo final?** (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el punto inicial del último mecanizado sobre el círculo teórico (no sirve para círculos completos); introducir el ángulo final diferente al ángulo inicial; si el ángulo final es mayor al ángulo inicial, la dirección del mecanizado es en sentido antihorario, de lo contrario el mecanizado es en sentido horario. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q247 ¿Angulo incremental?** (valor incremental): ángulo entre dos puntos a mecanizar sobre el cálculo teórico; cuando el incremento angular es igual a cero, el TNC calcula el incremento angular en relación al Ángulo inicial, Ángulo final y número de mecanizados; si se ha programado un incremento angular incremento angular, el TNC no tiene en cuenta el Ángulo final; el signo del incremento angular determina la dirección del mecanizado (- = sentido horario). Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q241 ¿Número mecanizados?**: Número de mecanizados sobre el arco de círculo. Campo de introducción 1 a 99999
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Frases NC

53 CYCL DEF 220 FIGURA CIRCULAR	
Q216=+50	;CENTRO 1ER EJE
Q217=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE
Q244=80	;DIAM. ARCO CIRCULAR
Q245=+0	;ANGULO INICIAL
Q246=+360	;ANGULO FINAL
Q247=+0	;ANGULO INCREMENTAL
Q241=8	;NUMERO MECANIZADOS
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+30	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q301=1	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q365=0	;TIPO DESPLAZAMIENTO

FIGURA DE PUNTOS SOBRE CÍRCULO (Ciclo 220, DIN/ISO: G220) 6.2

- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo debe ser desplazada la herramienta entre los mecanizados:
 - 0**: Desplazar entre los mecanizados a la distancia de seguridad
 - 1**: Desplazar entre los mecanizados a la 2ª distancia de seguridad
- ▶ **Q365 ¿Tipo desplaz.? recta=0/circ.=1**: Determinar con qué función de trayectoria se debe desplazar la herramienta entre los mecanizados:
 - 0**: Desplazar entre los mecanizados según una recta
 - 1**: Desplazar entre los mecanizados circularmente según el diámetro del arco de círculo

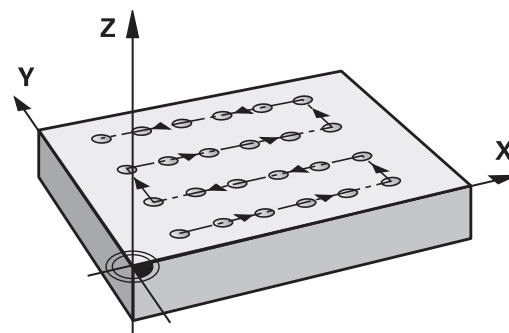
Ciclos de mecanizado: Definiciones de modelo

6.3 FIGURA DE PUNTOS SOBRE LÍNEAS (Ciclo 221, DIN/ISO: G221)

6.3 FIGURA DE PUNTOS SOBRE LÍNEAS (Ciclo 221, DIN/ISO: G221)

Desarrollo del ciclo

- 1 El TNC posiciona la hta. automáticamente desde la posición actual al punto de partida del primer mecanizado
Secuencia:
 - Aproximación a la 2ª distancia de seguridad (eje del cabezal)
 - Aproximación al punto de partida en el plano de mecanizado
 - Desplazamiento a la distancia de seguridad sobre la superficie de la pieza (eje del cabezal)
- 2 A partir de esta posición el TNC ejecuta el último ciclo de mecanizado definido
- 3 A continuación el TNC posiciona la hta. en dirección positiva al eje principal sobre el punto inicial del siguiente mecanizado; la hta. se encuentra a la distancia de seguridad (o a la 2ª distancia de seguridad)
- 4 Este proceso (1 a 3) se repite hasta que se han realizado todos los mecanizados sobre la primera línea; la hta. se encuentra en el último punto de la primera línea
- 5 Después el TNC desplaza la hta. al último punto de la segunda línea y realiza allí el mecanizado
- 6 Desde allí el TNC posiciona la hta. en dirección negativa al eje principal hasta el punto inicial del siguiente mecanizado
- 7 Este proceso (6) se repite hasta que se han ejecutado todos los mecanizados de la segunda línea
- 8 A continuación el TNC desplaza la hta. sobre el punto de partida de la siguiente línea
- 9 Todas las demás líneas se mecanizan con movimiento oscilante



¡Tener en cuenta durante la programación!



El ciclo 221 se activa a partir de su definición DEF, es decir el ciclo 221 llama automáticamente al último ciclo de mecanizado definido.

Cuando se combinan uno de los ciclos de mecanizado 200 a 209 y 251 a 267 con el ciclo 221, se activan la distancia de seguridad, la superficie de la pieza, la 2ª distancia de seguridad y la posición de giro del ciclo 221.

Si se utiliza el ciclo 254 Ranura circular en combinación con el ciclo 221, entonces no se permite la posición de ranura 0.

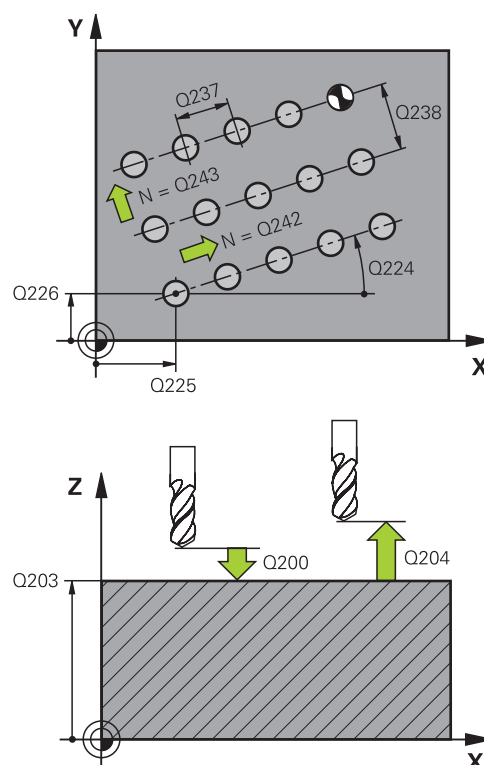
Si se hace ejecutar este ciclo en funcionamiento de frase individual, el control se mantiene entre los puntos de un patrón de puntos.

FIGURA DE PUNTOS SOBRE LÍNEAS (Ciclo 221, DIN/ISO: G221) 6.3

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q225 ¿Punto inicial 1er eje?** (valor absoluto):
Coordenada del punto de partida en el eje principal del plano de mecanizado
- ▶ **Q226 ¿Punto inicial 2º eje?** (valor absoluto):
Coordenada del punto de partida en el eje transversal del plano de mecanizado
- ▶ **Q237 ¿Distancia 1er eje?** (valor incremental):
Distancia entre los puntos de una línea
- ▶ **Q238 ¿Distancia segundo eje?** (valor incremental):
Distancia entre las líneas
- ▶ **Q242 ¿Número columnas?**: Número de mecanizados sobre una línea
- ▶ **Q243 ¿Número líneas?**: Número de líneas
- ▶ **Q224 ¿Angulo de giro?** (valor absoluto): ángulo, según el cual se gira toda la disposición de la figura; el centro de giro se encuentra en el punto de partida.
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo debe ser desplazada la herramienta entre los mecanizados:
0: Desplazar entre los mecanizados a la distancia de seguridad
1: Desplazar entre los mecanizados a la 2ª distancia de seguridad



Bloques NC

54 CYCL DEF 221 FIGURA LINEAL

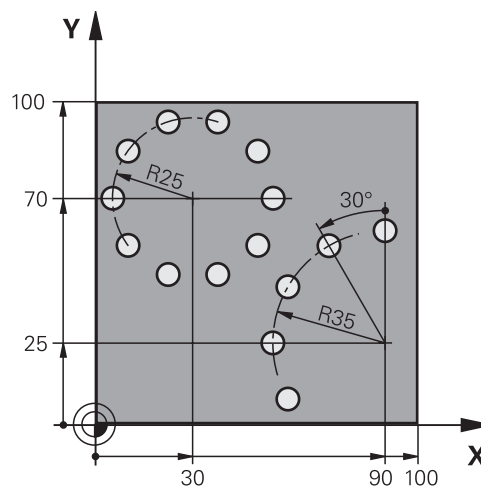
Q225=+15	;PTO. INICIAL 1ER EJE
Q226=+15	;PTO. INICIAL 2. EJE
Q237=+10	;DISTANCIA 1ER EJE
Q238=+8	;DIST. SEGUNDO EJE
Q242=6	;NUMERO COLUMNAS
Q243=4	;NUMERO LINEAS
Q224=+15	;ANGULO GIRO
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+30	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q301=1	;IR ALTURA SEGURIDAD

Ciclos de mecanizado: Definiciones de modelo

6.4 Ejemplos de programación

6.4 Ejemplos de programación

Ejemplo: Círculos de puntos



0 BEGIN PGM TALAD.MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definición de la pieza en bruto
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Llamada de herramienta
4 L Z+250 R0 FMAX M3	Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 200 TALADRADO	Definición del ciclo taladrado
Q200=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q201=-15 ;PROFUNDIDAD	
Q206=250 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q202=4 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q210=0 ;TIEMPO ESPERA ARRIBA	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q204=0 ;2A DIST. SEGURIDAD	
Q211=0.25 ;TIEMPO ESPERA ABAJO	
Q395=0 ;REFERENCIA PROFUNDIDAD	
6 CYCL DEF 220 FIGURA CIRCULAR	Definición del ciclo círculo de puntos 1, CYCL 220 se llama automáticamente, Q200, Q203 y Q204 tienen efecto del ciclo 220
Q216=+30 ;CENTRO 1ER EJE	
Q217=+70 ;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q244=50 ;DIAM. ARCO CIRCULAR	
Q245=+0 ;ANGULO INICIAL	
Q246=+360 ;ANGULO FINAL	
Q247=+0 ;ANGULO INCREMENTAL	
Q241=10 ;NUMERO MECANIZADOS	
Q200=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE	

Ejemplos de programación 6.4

Q204=100	;2A DIST. SEGURIDAD	
Q301=1	;IR ALTURA SEGURIDAD	
Q365=0	;TIPO DESPLAZAMIENTO	
7 CYCL DEF 220 FIGURA CIRCULAR		Definición del ciclo círculo de puntos 2, CYCL 220 se llama automáticamente, Q200, Q203 y Q204 tienen efecto del ciclo 220
Q216=+90	;CENTRO 1ER EJE	
Q217=+25	;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q244=70	;DIAM. ARCO CIRCULAR	
Q245=+90	;ANGULO INICIAL	
Q246=+360	;ANGULO FINAL	
Q247=30	;ANGULO INCREMENTAL	
Q241=5	;NUMERO MECANIZADOS	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE	
Q204=100	;2A DIST. SEGURIDAD	
Q301=1	;IR ALTURA SEGURIDAD	
Q365=0	;TIPO DESPLAZAMIENTO	
8 L Z+250 R0 FMAX M2		Retirar la herramienta, final del programa
9 END PGM TALAD. MM		

7

**Ciclos de
mecanizado: Cajera
de contorno**

Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno

7.1 Ciclos SL

7.1 Ciclos SL

Fundamentos

Con los ciclos SL se pueden realizar contornos complejos compuestos de hasta 12 subcontornos (cajeras e islas). Los subcontornos se introducen como subprogramas. De la lista de subcontornos (números de subprogramas) que se indican en el ciclo 14 CONTORNO, el TNC calcula el contorno completo.



La memoria de un ciclo SL es limitada. En un ciclo SL se pueden programar un máximo de 16384 elementos de contorno.

A través de ciclos SL se realizan innumerables y complejos cálculos y con ellos los mecanizados correspondientes. ¡Por motivos de seguridad debe realizarse en cualquier caso un test de programa gráfico antes del mecanizado! Por ello se puede determinar de una forma sencilla, si el mecanizado realizado por el TNC se realiza correctamente.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

Características de los subprogramas

- Son posibles las traslaciones de coordenadas. Si se programan dentro de un contorno parcial, también actúan en los siguientes subprogramas, pero no deben ser cancelados después de la llamada al ciclo
- El TNC reconoce una cajera cuando el contorno se recorre por el interior, p.ej. descripción del contorno en sentido horario con corrección de radio RR
- El TNC reconoce una isla cuando el contorno se recorre por el exterior p.ej. descripción del contorno en sentido horario con corrección de radio RL
- Los subprogramas no pueden contener ninguna coordenada en el eje de la hta.
- En la primera frase del subprograma siempre programar ambas ejes.
- Si utiliza parámetros Q, realice los cálculos correspondientes y las asignaciones solo dentro del correspondiente subprograma de contorno

Esquema: Ejecución con ciclos SL

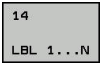
0 BEGIN PGM SL2 MM
...
12 CYCL DEF 14 CONTORNO ...
13 DEF CICL 20 DATOS CONTORNO ...
...
16 CYCL DEF 21 TALADRADO PREVIO...
17 CYCL CALL
...
18 DEF CICL 22 DESBASTE...
19 CYCL CALL
...
22 DEF CICL. 23 PROFUNDIDAD DE ACABADO ...
23 CYCL CALL
...
26 DEF CICL. 24 PROFUNDIDAD DE ACABADO...
27 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 1
...
55 LBL 0
56 LBL 2
...
60 LBL 0
...
99 END PGM SL2 MM

Características de los ciclos de mecanizado

- Antes de cada ciclo, el TNC posiciona automáticamente en la distancia de seguridad - posicionar la herramienta antes de cada llamada del ciclo en una posición segura
- Cada nivel de profundidad se fresa sin levantar la hta.; las islas se mecanizan por el lateral
- Se puede programar el radio de "esquinas interiores", la hta. no se detiene, se evitan marcas de cortes (válido para la trayectoria más exterior en el Desbaste y en el Acabado lateral)
- En el acabado lateral el TNC efectúa la llegada al contorno sobre una trayectoria circular tangente
- En el acabado en profundidad el TNC desplaza también la hta. sobre una trayectoria circular tangente a la pieza (p.ej. eje de la hta Z: Trayectoria circular en el plano Z/X)
- El TNC mecaniza el contorno de forma continua en sentido sincronizado o a contramarcha

La indicación de cotas para el mecanizado, como la profundidad de fresado, sobremedidas y distancia de seguridad se introducen en el ciclo 20 como DATOS DEL CONTORNO.

Resumen

Softkey	Ciclo	Página
	14 CONTORNO (totalmente necesario)	206
	20 DATOS DEL CONTORNO (totalmente necesario)	211
	21 PRETALADRADO (se utiliza a elección)	213
	22 DESBASTE (totalmente necesario)	215
	23 ACABADO EN PROF. (se utiliza a elección)	220
	24 ACABADO LATERAL (se utiliza a elección)	222

Otros ciclos:

Softkey	Ciclo	Lado
	25, TRAZADO DEL CONTORNO	225
	270 DATOS TRAZADO DEL CONTORNO	227

Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno

7.2 CONTORNO (Ciclo 14, DIN/ISO: G37)

7.2 CONTORNO (Ciclo 14, DIN/ISO: G37)

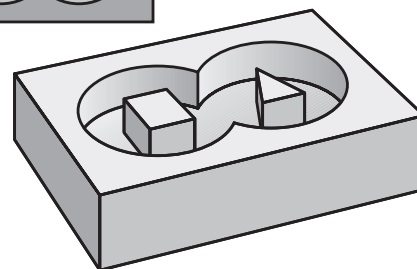
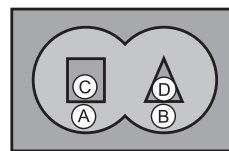
¡Tener en cuenta durante la programación!

En el ciclo 14 CONTORNO se enumeran todos los subprogramas que se superponen para formar un contorno completo.

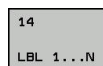


El ciclo 14 se activa a partir de su definición, es decir actúa a partir de su definición en el programa.

En el ciclo 14 se enumeran un máximo de 12 subprogramas (subcontornos).



Parámetros de ciclo

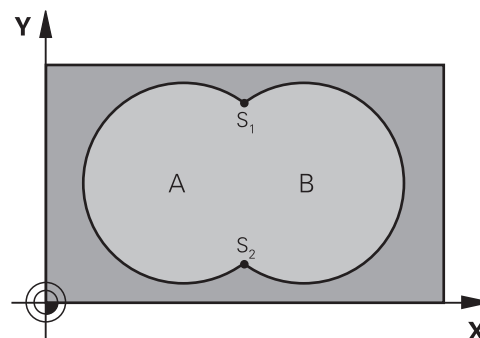


- **Números label para el contorno:** Se introducen todos los números label de los diferentes subcontornos, que se superponen en un contorno. Cada número se confirma con la tecla ENT y la introducción finaliza con la tecla **END**. Entrada de hasta 12 números de subprogramas 1 hasta 65535

7.3 Contornos superpuestos

Nociones básicas

Las cajas e islas se pueden superponer a un nuevo contorno. De esta forma una superficie de caja se puede ampliar mediante una caja superpuesta o reducir mediante una isla.



Bloques NC

```
12 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
```

```
13 CYCL DEF 14.1 LABEL  
CONTORNO1/2/3/4
```

Subprogramas: Cajas superpuestas



Los siguientes ejemplos de programación son subprogramas de contornos, llamados en un programa principal del ciclo 14 CONTORNO.

Se superponen las cajas A y B.

El TNC calcula los puntos de intersección S1 y S2. No deben programarse.

Las cajas se han programado como círculos completos.

Subprograma 1: Cajera A

```
51 LBL 1
```

```
52 L X+10 Y+50 RR
```

```
53 CC X+35 Y+50
```

```
54 C X+10 Y+50 DR-
```

```
55 LBL 0
```

Subprograma 2: Cajera B

```
56 LBL 2
```

```
57 L X+90 Y+50 RR
```

```
58 CC X+65 Y+50
```

```
59 C X+90 Y+50 DR-
```

```
60 LBL 0
```

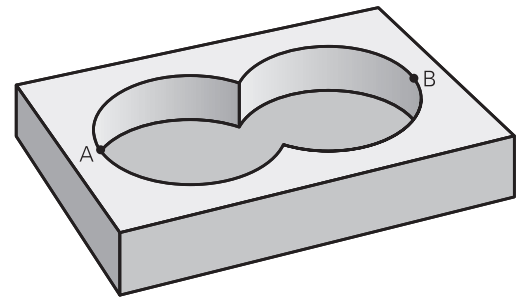
Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno

7.3 Contornos superpuestos

"Sumas" de superficies

Se mecanizan las dos superficies parciales A y B incluida la superficie común:

- Las superficies A y B tienen que ser cajeras
- La primera cajera (en el ciclo 14) deberá comenzar fuera de la segunda.



Superficie A:

51 LBL 1
52 L X+10 Y+50 RR
53 CC X+35 Y+50
54 C X+10 Y+50 DR-
55 LBL 0

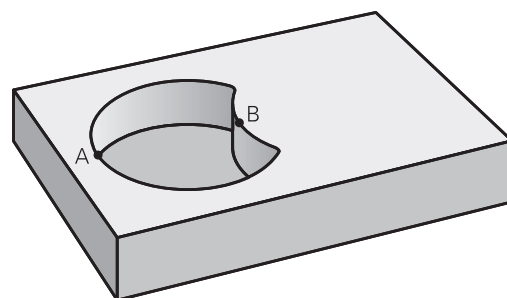
Superficie B:

56 LBL 2
57 L X+90 Y+50 RR
58 CC X+65 Y+50
59 C X+90 Y+50 DR-
60 LBL 0

"Resta" de superficies

Se mecanizan la superficie A sin la parte que es común a B:

- La superficie A debe ser una cajera y la B una isla.
- A tiene que comenzar fuera de B.
- B debe comenzar dentro de A



Superficie A:

51 LBL 1
52 L X+10 Y+50 RR
53 CC X+35 Y+50
54 C X+10 Y+50 DR-
55 LBL 0

Superficie B:

56 LBL 2
57 L X+40 Y+50 RL
58 CC X+65 Y+50
59 C X+40 Y+50 DR-
60 LBL 0

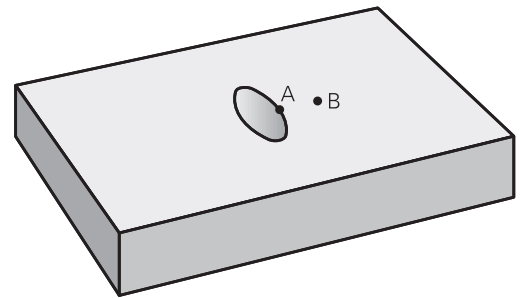
Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno

7.3 Contornos superpuestos

Superficie de la "intersección"

Se mecaniza la parte común de A y B. (Sencillamente las superficies no comunes permanecen sin mecanizar.)

- A y B tienen que ser cajeras.
- A debe comenzar dentro de B.



Superficie A:

51 LBL 1
52 L X+60 Y+50 RR
53 CC X+35 Y+50
54 C X+60 Y+50 DR-
55 LBL 0

Superficie B:

56 LBL 2
57 L X+90 Y+50 RR
58 CC X+65 Y+50
59 C X+90 Y+50 DR-
60 LBL 0

7.4 DATOS DEL CONTORNO (Ciclo 20, DIN/ISO: G120)

¡Tener en cuenta durante la programación!

En el ciclo 20 se indican las informaciones del mecanizado para los subprogramas con los contornos parciales.



El ciclo 20 se activa a partir de su definición, es decir se activa a partir de su definición en el pgm de mecanizado.

La información sobre el mecanizado indicada en el ciclo 20 es válida para los ciclos 21 a 24.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0 el TNC ejecuta el ciclo correspondiente sobre la profundidad 0.

Cuando se emplean ciclos SL en programas con parámetros Q, no se pueden utilizar los parámetros Q1 a Q20 como parámetros del programa.

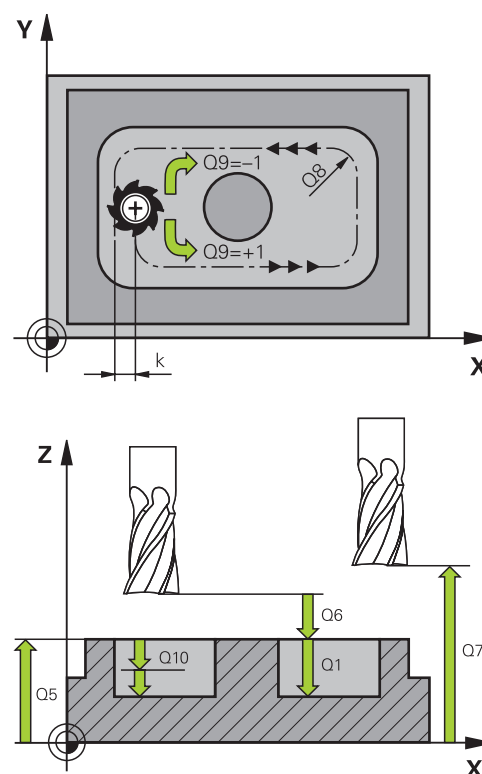
Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno

7.4 DATOS DEL CONTORNO (Ciclo 20, DIN/ISO: G120)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q1 Profundidad de fresado?** (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la cajera. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q2 Factor solapamiento trayectoria?** Q2 x radio de la herramienta da como resultado la aproximación lateral k. Campo de introducción -0,0001 a 1,9999
- ▶ **Q3 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q4 Sobremedida acabado profundidad?** (valor incremental): Sobremedida de acabado para la profundidad. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q5 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada absoluta de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q6 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia entre la superficie frontal de la hta. y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q7 Altura de seguridad?** (valor absoluto): Altura absoluta, en la cual no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q8 Radio redondeo interior?**: Radio de redondeo en "esquinas" interiores; el valor introducido se refiere a la trayectoria del centro de la hta. y se utiliza para calcular movimientos de desplazamiento más suaves entre los elementos del contorno.
¡Q8 no es un radio que el TNC inserta como elemento de contorno separado entre los elementos programados! Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q9 Sentido giro? Sent. horario = -1:** Dirección de mecanizado para cajeras
 - Q9 = -1 contramarcha para cajera e isla
 - Q9 = +1 marcha síncrona para cajera e isla



Bloques NC

57 CYCL DEF 20 DATOS DEL CONTORNO

Q1=-20	;PROFUNDIDAD FRESADO
Q2=1	;SOLAPAM. TRAYECTORIA
Q3=+0.2	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q4=+0.1	;SOBREMEDIDA PROFUND.
Q5=+30	;COORD. SUPERFICIE
Q6=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q7=+80	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q8=0.5	;RADIO DE REDONDEO
Q9=+1	;SENTIDO DE GIRO

En una interrupción del programa se pueden comprobar y si es preciso sobrescribir los parámetros del mecanizado

7.5 PRETALADRADO (Ciclo 21, DIN/ISO: G121)

Desarrollo del ciclo

Se emplea el ciclo 21 TALADRADO PREVIO, si a continuación se emplea una herramienta para el vaciado del contorno, que no posee dentado recto que corte por el centro (DIN 844). Este ciclo realiza un taladro en la zona en la que posteriormente por ejemplo se realiza el vaciado con el ciclo 22. En el ciclo 21 se tiene en cuenta para los puntos de profundización la sobremedida de acabado lateral y la sobremedida de acabado en profundidad, así como el radio de la hta. de desbaste. Los puntos de penetración son además también puntos de partida para el desbaste.

Antes de llamar el ciclo 21 se deben programar dos ciclos adicionales:

- El **ciclo 14 CONTORNO** o SEL CONTOUR - lo precisa el ciclo 21 TALADRADO PREVIO, para hallar la posición de taladrado en el plano
- El **ciclo 20 DATOS DEL CONTORNO** - lo precisa el ciclo 21 TALADRADO PREVIO, para hallar por ejemplo la profundidad de taladrado y la distancia de seguridad.

Desarrollo del ciclo:

- 1 El TNC posiciona primeramente la herramienta en el plano (la posición resulta a partir del contorno que se ha definido previamente con el ciclo 14 o SEL CONTOUR, y a partir de las informaciones mediante la herramienta de desbaste)
- 2 A continuación, la herramienta se desplaza en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad. (La distancia de seguridad se indica en el ciclo 20 DATOS DEL CONTORNO)
- 3 La herramienta taladra con el avance programado **F** desde la posición actual hasta el primer paso de profundización
- 4 Luego, el TNC hace retroceder de nuevo la herramienta en marcha rápida **FMAX** hasta el primer paso de profundización, reduciéndose este recorrido según la distancia de parada previa t.
- 5 El control calcula automáticamente la distancia de parada previa:
 - Profundidad de taladrado hasta 30 mm: $t = 0,6 \text{ mm}$
 - Profundidad de taladrado más de 30 mm: $t = \text{profundidad} / 50$
 - máxima distancia de parada previa: 7 mm
- 6 A continuación la hta. taladra con el avance **F** programado hasta la siguiente profundidad de pasada
- 7 El TNC repite este proceso (1 a 4) hasta alcanzar la profundidad del taladro programada. Al hacerlo se tiene en cuenta la sobremedida de acabado de profundidad
- 8 Finalmente, la herramienta retrocede en el eje de la herramienta hasta la altura segura o hasta la última posición programada antes del ciclo Depende de parámetros ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.

Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno

7.5 PRETALADRADO (Ciclo 21, DIN/ISO: G121)

¡Tener en cuenta durante la programación!



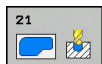
En una frase **TOOL CALL**, el TNC no tiene en cuenta el valor delta programado **DR** para el cálculo de los puntos de profundización.

En los estrechamientos puede ser que el TNC no pueda realizar el taladrado previo con una herramienta que sea mayor que la herramienta de desbaste.

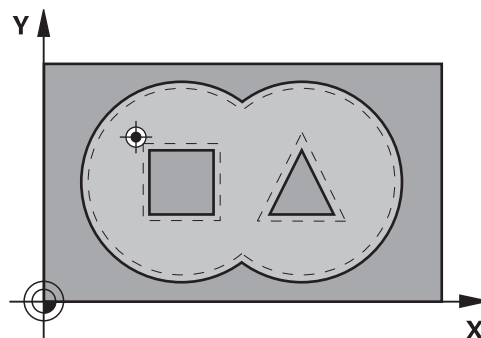
Si Q13 es igual a 0, se emplean los datos de la herramienta que se encuentra en el cabezal.

Tras la finalización del ciclo, posicionar la herramienta en el plano no incrementalmente, sino en una posición absoluta si se han ajustado los parámetros ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket en ToolAxClearanceHeight.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q10 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza (signo "-" cuando la dirección de mecanizado es negativa). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q11 Avance al profundizar?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta en la profundización en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q13 Número/Nombre herram. desbaste?** o QS13: Número o nombre de la hta. de desbaste. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta directamente desde la tabla de herramientas, mediante una Softkey.



Bloques NC

58 CYCL DEF 21 PRETALADRADO

Q10=+5 ;PASO
PROFUNDIZACION

Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD

Q13=1 ;HERRAM. DESBASTE

7.6 DESBASTE (Ciclo 22, DIN/ISO: G122)

Desarrollo del ciclo

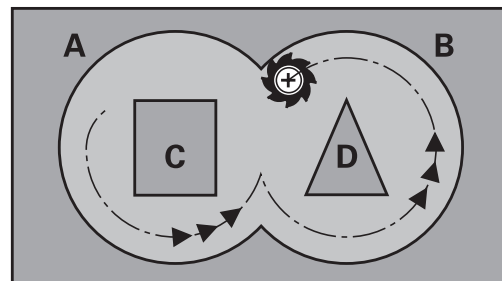
Con el ciclo 22 VACIAR se fijan los datos tecnológicos para el desbaste.

Antes de llamar el ciclo 22 se deben programar otros ciclos:

- Ciclo 14 CONTORNO o SEL CONTOUR
- Ciclo 20 DATOS DEL CONTORNO
- dado el caso, ciclo 21 TALADRADO PREVIO

Desarrollo del ciclo

- 1 El TNC posiciona la hta. sobre el punto de profundización; para ello se tiene en cuenta la sobremedida de acabado lateral
- 2 En la primera profundidad de pasada la hta. fresa el contorno de dentro hacia fuera con el avance de fresado Q12
- 3 Para ello se fresa libremente el contorno de la isla (aquí: C/D) con una aproximación al contorno de la cajera (aquí: A/B)
- 4 En el paso siguiente, el TNC desplaza la herramienta hasta el paso de profundización siguiente y repite el proceso de desbaste hasta que se haya alcanzado la profundidad programada
- 5 Finalmente, la herramienta retrocede en el eje de la herramienta hasta la altura segura o hasta la última posición programada antes del ciclo Depende de parámetros ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.



Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno

7.6 DESBASTE (Ciclo 22, DIN/ISO: G122)

¡Tener en cuenta durante la programación!



Si es preciso utilizar una fresa con dentado frontal cortante en el centro (DIN 844) o pretaladrado con el ciclo 21.

El comportamiento de profundización del ciclo 22 se determina con el parámetro Q19 y en la tabla de herramienta con las columnas **ANGLE** y **LCUTS**:

- Si se define Q19=0, el TNC profundiza siempre de forma perpendicular, también si está definido un ángulo de profundización para la herramienta activa (**ANGULO**)
- Si se define **ANGULO**=90°, el TNC profundiza de forma perpendicular. Como avance de profundización se utiliza el avance pendular Q19
- Cuando se define el avance pendular Q19 en el ciclo 22, y el **ANGULO** en la tabla de herramientas entre 0,1 y 89,999, el TNC profundiza con el **ANGULO** determinado de forma helicoidal
- Cuando el avance pendular en el ciclo 22 se define y no existe ningún **ANGULO** en la tabla de herramientas, el TNC emite un aviso de error
- Si las geometrías son tales que no se pueda profundizar de forma helicoidal (geometría de ranura), el TNC intenta profundizar pendularmente. La longitud pendular se calcula por **LCUTS** y **ANGLE** (longitud pendular = $\text{LCUTS} / \tan \text{ANGLE}$)

En contornos de cajas con esquinas interiores puntiagudas puede quedar material restante durante el desbaste, si se utiliza un factor de solapamiento mayor a 1. Comprobar especialmente la trayectoria más interior en el gráfico de test y, en caso necesario, modificar ligeramente el factor de solapamiento. Con ello se consigue otra división de corte, lo que conduce, la mayoría de veces, al resultado deseado.

El TNC no tiene en cuenta en el acabado un valor definido de desgaste **DR** de la herramienta en desbaste previo.

Si **M110** está activo durante el mecanizado, el avance se reducirá en consecuencia en los arcos internos corregidos.

**¡Atención: Peligro de colisión!**

Tras la ejecución de un ciclo SL se debe programar el primer movimiento de desplazamiento en el plano de mecanizado con ambos datos de coordenadas, p. ej. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**. Tras la finalización del ciclo, posicionar la herramienta en el plano no incrementalmente, sino en una posición absoluta si se han ajustado los parámetros ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket en ToolAxClearanceHeight.

Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno

7.6 DESBASTE (Ciclo 22, DIN/ISO: G122)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q10 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q11 Avance al profundizar?**: Avance de desplazamiento en el eje del cabezal. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 Avance desbaste?**: Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q18 ¿Herramienta de desbaste previo?** o bien **QS18**: Número o nombre de la herramienta con la cual se ha realizado el desbaste previo. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta de vestíbulo directamente desde la tabla de herramientas, mediante la Softkey. Además, mediante la Softkey **NOMBRE HERRAMIENTA**, se puede incluso introducir el nombre de la herramienta. El TNC añade automáticamente las comillas al salir del campo de introducción. Si no se ha realizado el desbaste previo, se programa "0"; si se programa un número o un nombre, el TNC solo desbasta la parte que no se ha podido mecanizar con la herramienta de desbaste previo. En caso de que la zona de desbaste no se pueda alcanzar lateralmente, el TNC penetra pendularmente; para ello se debe definir en la tabla de herramientas **TOOL.T**, la longitud de la cuchilla **LCUTS** y el ángulo máximo de penetración **ANGLE** de la herramienta. Campo de introducción 0 a 99999 para la introducción del número, más 16 caracteres para la introducción del nombre.
- ▶ **Q19 Avance oscilacion?**: Avance de oscilación en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q208 ¿Avance salida?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta al retirarse después del mecanizado en mm/min. Si se introduce Q208=0, entonces el TNC hace retirar la herramienta con avance Q12. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FMAX,FAUTO**

Bloques NC

59 CYCL DEF 22 DESBASTE	
Q10=+5	;PASO PROFUNDIZACION
Q11=100	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q12=750	;AVANCE PARA DESBASTE
Q18=1	;HERRAM. PREDESBASTE
Q19=150	;AVANCE OSCILACION
Q208=9999	;AVANCE SALIDA
Q401=80	;FACTOR DE AVANCE
Q404=0	;ESTRATEGIA PROFUND.

- ▶ **Q401 ¿Factor de avance en %?**: Factor porcentual, según el cual el TNC reduce el avance de mecanizado (Q12), tan pronto como la herramienta entra en contacto con todo el alcance del material al desbastar. Al utilizar la reducción de avance, se puede definir un avance de desbaste tan elevado, que durante el solapamiento de trayectorias definidas en el ciclo 20 (Q2) dominen unas condiciones de corte óptimas. Entonces el TNC reduce el avance en transiciones o pasos estrechos de la forma definida, de manera que debería reducirse el tiempo total del mecanizado. Campo de introducción 0,0001 a 100,0000
- ▶ **Q404 ¿Estrategia profundiz. (0/1)?**: Establecer como debe proceder el TNC al realizar el desbaste fino cuando el radio de la herramienta de desbaste fino es superior a la mitad de la herramienta de desbaste basto:
 - Q404=0:
El TNC hace actuar la herramienta entre las zonas en las que se debe realizar el desbaste fino, a profundidad actual a lo largo del contorno
 - Q404=1:
El TNC retira la herramienta entre las zonas en las que se debe realizar desbaste fino, hasta la distancia de seguridad y la desplaza a continuación hasta el punto inicial de la siguiente zona de desbaste

Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno

7.7 PROFUNDIDAD DE ACABADO (ciclo 23, DIN/ISO: G123)

7.7 PROFUNDIDAD DE ACABADO (ciclo 23, DIN/ISO: G123)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo 23 ACABADO PROFUNDIDAD se realiza el acabado de la sobremedida de profundidad programada en el ciclo 20. El TNC desplaza la hta. de forma suave (círculo tangente vertical) sobre la primera superficie a mecanizar, siempre que se disponga de suficiente espacio. En caso de espacios estrechos, el TNC profundiza la herramienta de manera perpendicular. A continuación se fresa la distancia de acabado que ha quedado del desbaste.

Antes de llamar el ciclo 23 se deben programar otros ciclos:

- Ciclo 14 CONTORNO o SEL CONTOUR
- Ciclo 20 DATOS DEL CONTORNO
- dado el caso, ciclo 21 TALADRADO PREVIO
- dado el caso, ciclo 22 DESBASTE

Desarrollo del ciclo

- 1 El TNC posiciona la herramienta a la altura segura en la marcha rápida FMAX
- 2 A continuación tiene lugar un movimiento en el eje de la herramienta en el avance Q11.
- 3 El TNC desplaza la hta. de forma suave (círculo tangente vertical) sobre la primera superficie a mecanizar, siempre que se disponga de suficiente espacio. En caso de espacios estrechos, el TNC profundiza la herramienta de manera perpendicular
- 4 A continuación se fresa la sobremedida de acabado que ha quedado después del desbaste.
- 5 Finalmente, la herramienta retrocede en el eje de la herramienta hasta la altura segura o hasta la última posición programada antes del ciclo Depende de parámetros ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.

¡Tener en cuenta durante la programación!


El TNC determina automáticamente el punto de partida para la profundidad de acabado. El punto inicial depende de las proporciones de espacio de la caja.

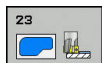
El radio de entrada para el posicionamiento a la profundidad final queda internamente fijado y no depende del ángulo de entrada de la herramienta.

Si **M110** está activo durante el mecanizado, el avance se reducirá en consecuencia en los arcos internos corregidos.

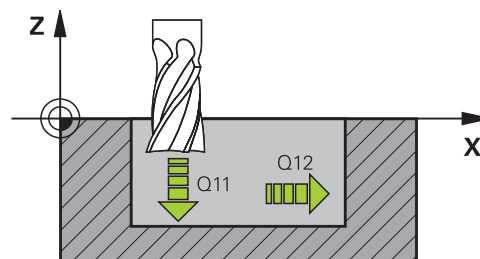

¡Atención: Peligro de colisión!

Tras la ejecución de un ciclo SL se debe programar el primer movimiento de desplazamiento en el plano de mecanizado con ambos datos de coordenadas, p. ej. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**.

Tras la finalización del ciclo, posicionar la herramienta en el plano no incrementalmente, sino en una posición absoluta si se han ajustado los parámetros ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket en ToolAxClearanceHeight.

Parámetros de ciclo


- ▶ **Q11 Avance al profundizar?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta en la profundización en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 Avance desbaste?:** Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q208 ¿Avance salida?:** velocidad de desplazamiento de la herramienta al retirarse después del mecanizado en mm/min. Si se introduce Q208=0, entonces el TNC hace retirar la herramienta con avance Q12. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FMAX,FAUTO**


Bloques NC

**60 CYCL DEF 23 ACABADO
PROFUNDIDAD**

Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD

**Q12=350 ;AVANCE PARA
DESBASTE**

Q208=9999;AVANCE SALIDA

Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno

7.8 ACABADO LATERAL (ciclo 24, DIN/ISO: G124)

7.8 ACABADO LATERAL (ciclo 24, DIN/ISO: G124)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo 24 ACABADO LATERAL se realiza el acabado de la sobremedida lateral programada en el ciclo 20. Se puede ejecutar este ciclo codireccional o en sentido contrario.

Antes de llamar el ciclo 24 se deben programar otros ciclos:

- Ciclo 14 CONTORNO o SEL CONTOUR
- Ciclo 20 DATOS DEL CONTORNO
- dado el caso, ciclo 21 Taladrado previo
- dado el caso, ciclo 22 DESBASTE

Desarrollo del ciclo

- 1 El TNC posiciona la hta. sobre la pieza en el punto inicial de la posición de aproximación. Esta posición en el plano resulta de una trayectoria circular tangencial sobre la cual el TNC conduce luego la herramienta en el contorno
- 2 A continuación, el TNC desplaza la herramienta hasta la primera pasada de profundidad en el avance aproximación de profundidad
- 3 El TNC ejecuta el desplazamiento suave en el contorno hasta que se haya realizado el acabado de todo el contorno. En esta operación, el acabado se realiza separadamente en cada contorno parcial
- 4 Finalmente, la herramienta retrocede en el eje de la herramienta hasta la altura segura o hasta la última posición programada antes del ciclo. Depende de parámetros ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.

¡Tener en cuenta durante la programación!

La suma de la sobremedida del acabado lateral (Q14) y el radio de la hta. para el acabado, tiene que ser menor que la suma de la sobremedida del acabado lateral (Q3, ciclo 20) y el radio de la hta. de desbaste.

Si en el ciclo 20 no se ha definido ninguna sobremedida, el control numérico emite un mensaje de error "radio de la herramienta demasiado grande".

La sobremedida lateral Q14 permanece después del acabado, por lo tanto debe ser inferior a la sobremedida del ciclo 20.

Si se ejecuta el ciclo 24 sin antes haber desbastado con el ciclo 22, también es válido el cálculo citado anteriormente; en este caso se introduce "0" para el radio de la herramienta de desbaste.

También se puede utilizar el ciclo 24 para el fresado de contornos. Entonces se debe

- definir el contorno a fresar como isla individual (sin limitación de cajeras) e
- introducir en el ciclo 20 una sobremedida de acabado (Q3) mayor que la suma de la sobremedida de acabado Q14 + radio de la herramienta utilizada

El TNC calcula automáticamente el punto inicial para el acabado. El punto de arranque depende de los comportamientos de las posiciones en la caja y de la sobremedida programada en el ciclo 20.

El TNC calcula el punto de partida dependiendo también del orden durante la ejecución. Si se selecciona el ciclo de Acabado con la tecla GOTO y se inicia el programa, puede situarse el punto de partida en otra posición que al ejecutar el programa en el orden definido.

Si **M110** está activo durante el mecanizado, el avance se reducirá en consecuencia en los arcos internos corregidos.

**¡Atención: Peligro de colisión!**

Tras la ejecución de un ciclo SL se debe programar el primer movimiento de desplazamiento en el plano de mecanizado con ambos datos de coordenadas, p. ej.

L X+80 Y+0 R0 FMAX.

Tras la finalización del ciclo, posicionar la herramienta en el plano no incrementalmente, sino en una posición absoluta si se han ajustado los parámetros ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket en ToolAxClearanceHeight.

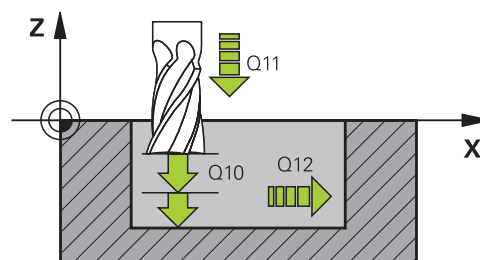
Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno

7.8 ACABADO LATERAL (ciclo 24, DIN/ISO: G124)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q9 Sentido giro? Sent. horario = -1:** Dirección de mecanizado:
+1: Giro en sentido antihorario
-1: Giro en sentido horario
- ▶ **Q10 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q11 Avance al profundizar?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta en la profundización en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 Avance desbaste?:** Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q14 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): La sobremedida lateral Q14 permanece después del acabado. (Esta sobremedida debe ser inferior a la sobremedida del ciclo 20). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Bloques NC

61 CYCL DEF 24 ACABADO LATERAL	
Q9=+1	;SENTIDO DE GIRO
Q10=+5	;PASO PROFUNDIZACION
Q11=100	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q12=350	;AVANCE PARA DESBASTE
Q14=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL

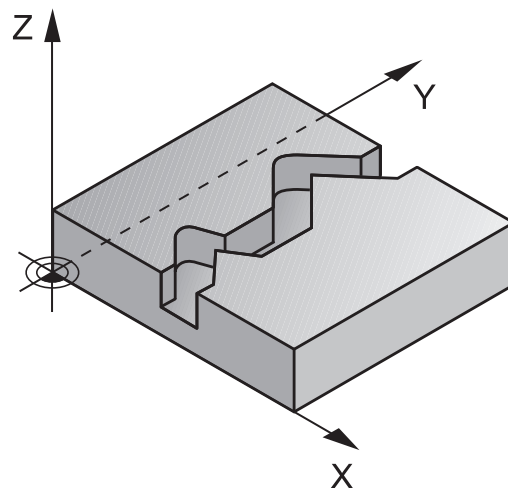
7.9 PERFIL DEL CONTORNO (Ciclo 25, DIN/ISO: G125)

Desarrollo del ciclo

Con este ciclo y el ciclo 14 CONTORNO se pueden mecanizar contornos abiertos y cerrados.

El ciclo 25 TRAZADO DEL CONTORNO ofrece considerables ventajas en comparación con el mecanizado de un contorno con frases de posicionamiento:

- El TNC supervisa el mecanizado para realizar entradas sin rebabas y evitar daños en el contorno. Comprobar el contorno con el test del gráfico
- Cuando el radio de la hta. es demasiado grande, se tendrá que volver a mecanizar, si es preciso, el contorno en las esquinas interiores
- El mecanizado se ejecuta en una sola pasada de forma sincronizada o a contramarcha. El tipo de fresado elegido se mantiene incluso cuando se realiza el espejo de los contornos
- Cuando se trata de varias prof. de pasada, la hta. se desplaza en ambos sentidos: De esta forma es más rápido el mecanizado
- Se pueden introducir diversas medidas, para realizar el desbaste y el acabado con varios pasos de mecanizado



¡Tener en cuenta durante la programación!



En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.

El TNC solo tiene en cuenta el primer label del ciclo 14 CONTORNO.

En el subprograma no se permiten movimientos **APPR** o **DEP**.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

La memoria de un ciclo SL es limitada. En un ciclo SL se pueden programar un máximo de 16384 elementos de contorno.

Ciclo 20 **DATOS DEL CONTORNO** no se precisa.

Si **M110** está activo durante el mecanizado, el avance se reducirá en consecuencia en los arcos internos corregidos.

Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno

7.9 PERFIL DEL CONTORNO (Ciclo 25, DIN/ISO: G125)



¡Atención: Peligro de colisión!

Para evitar posibles colisiones:

- No programar cotas incrementales directamente después del ciclo 25, ya que se refieren a la posición de la hta. al final del ciclo.
- En todos los ejes principales aproximar la hta. a las posiciones definidas (absolutas), ya que la posición de la herramienta al final del ciclo no coincide con la posición al comienzo del ciclo.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q1 Profundidad de fresado?** (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base del contorno. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q3 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q5 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada absoluta de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q7 Altura de seguridad?** (valor absoluto): Altura absoluta, en la cual no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q10 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q11 Avance al profundizar?:** Avance de desplazamiento en el eje del cabezal. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 Avance desbaste?:** Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q15 Tipo de fresado? contramarcha=-1:**
Fresado sincronizado: Introducción = +1
Fresado en contramarcha: Introducción = -1
Fresado en marcha sincronizada y en contramarcha alternativamente en varias aproximaciones:
Introducción = 0

Bloques NC

62 CYCL DEF 25 TRAZADO CONTORNO	
Q1=-20	;PROFUNDIDAD FRESADO
Q3=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q5=+0	;COORD. SUPERFICIE
Q7=+50	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q10=+5	;PASO PROFUNDIZACION
Q11=100	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q12=350	;AVANCE PARA DESBASTE
Q15=-1	;TIPO DE FRESADO

7.10 DATOS DEL TRAZADO DEL CONTORNO (ciclo 270, DIN/ISO: G270)

¡Tener en cuenta durante la programación!

Con este ciclo se pueden determinar diversas propiedades del ciclo 25 TRAZADO DEL CONTORNO.



El ciclo 270 se activa a partir de su definición, es decir se activa a partir de su definición en el programa de mecanizado.

Al utilizar el ciclo 270 en el subprograma de contorno, no debe definirse ninguna corrección del radio.

Definir el ciclo 270 antes que al ciclo 25.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q390 Type of approach/departure?:** Definición de Tipo de aproximación/Tipo de retirada:
Q390=1:
Aproximación del contorno tangencialmente en un arco circular
Q390=2:
Aproximación del contorno tangencialmente en una recta
Q390=3:
Aproximación del contorno verticalmente
- ▶ **Q391 ¿Compen. radio (0=R0/1=RL/2=RR)?:**
Definición de la corrección del radio:
Q391=0:
Mecanizar contorno definido sin la corrección del radio
Q391=1:
Mecanizar contorno definido corregido a la izquierda
Q391=2:
Mecanizar contorno definido corregido a la derecha
- ▶ **Q392 ¿Radio aproxim./radio alejam.?:** Solo es válido si se selecciona la aproximación tangencial sobre un arco de círculo (Q390=1). Radio del círculo de entrada/círculo de salida. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q393 ¿Angulo del centro?:** Solo es válido si se selecciona la aproximación tangencial sobre un arco de círculo (Q390=1). Ángulo de abertura del círculo de entrada. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q394 ¿Distancia desde el pto. auxil.?:** Solo es efectiva si se selecciona aproximación tangencial sobre una recta o aproximación vertical (Q390=2 o Q390=3). Distancia del punto auxiliar, desde el cual el TNC debe desplazar el contorno. Campo de introducción 0 a 99999,9999

Frases NC

62 CYCL DEF 270 DATOS RECOR. CONTOR.	
Q390=1	;TYPE OF APPROACH
Q391=1	;COMPENSACION RADIO
Q392=3	;RADIUS
Q393=+45	;ANGULO DEL CENTRO
Q394=+2	;DISTANCE

Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno

7.11 RANURA DE CONTORNO TROCOIDAL (ciclo 275, DIN/ISO: G275)

7.11 RANURA DE CONTORNO TROCOIDAL (ciclo 275, DIN/ISO: G275)

Desarrollo del ciclo

Con este ciclo - en combinación con el ciclo 14 **CONTORNO** - se pueden mecanizar por completo ranuras abiertas o cerradas o ranuras de contorno mediante el fresado trocoidal.

Con el fresado trocoidal se puede trabajar con una profundidad de corte alta y una velocidad de corte alta, puesto que las condiciones de corte uniformes no tienen un efecto de aumento de desgaste sobre la herramienta. Utilizando placas de corte se aprovecha toda la longitud de cuchilla lo que aumenta el volumen de mecanizado alcanzable de cada diente. Además, el fresado trocoidal reduce las cargas sobre la mecánica de la máquina. Si adicionalmente se combina este método de fresado con la regulación de avance adaptativa integrada **AFC** (opción de software, véase el Modo de Empleo en lenguaje conversacional) se puede obtener un gran ahorro de tiempo.

Dependiendo de los parámetros del ciclo seleccionados están disponibles las siguientes alternativas de mecanizado:

- Mecanizado completo: Desbaste, Acabado lateral
- Solo desbaste
- Solo acabado del lado

Desbaste con ranura cerrada

La descripción de contorno de una ranura cerrada siempre tiene que empezar con una frase lineal (frase **L**).

- 1 Con la lógica de posicionamiento, la herramienta se desplaza al punto de partida y con el ángulo de profundización definido en la tabla de herramienta se mueve de forma pendular a la primera profundidad de paso. La estrategia de profundización puede determinarse con el parámetro **Q366**
- 2 El TNC vacía la ranura con movimientos circulares hasta el punto final del contorno. Durante el movimiento circular, el TNC desplaza la herramienta en la dirección de mecanizado por la aproximación ajustable (**Q436**). El avance sincronizado/longitudinal se determina mediante el parámetro **Q351**
- 3 En el punto final del contorno, el TNC desplaza la herramienta a la altura segura y la posiciona de vuelta al punto de partida de la descripción del contorno
- 4 Este proceso se repite hasta alcanzar la profundidad de ranura programada

Acabado con ranura cerrada

- 5 Si está definida una sobremedida de acabado, el TNC realiza el acabado de las paredes de la ranura y según definición en varias pasadas. El TNC realiza la aproximación a la pared de la ranura de forma tangencial y partiendo del punto de partida definido. Con ello, el TNC tiene en cuenta el avance sincronizado/longitudinal

Esquema: Ejecución con ciclos SL

0 BEGIN PGM CYC275 MM
...
12 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
13 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO 10
14 CYCL DEF 275 RANURA DE CONTORNO TROCOIDAL ...
15 CYCL CALL M3
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 10
...
55 LBL 0
...
99 END PGM CYC275 MM

RANURA DE CONTORNO TROCOIDAL (ciclo 275, DIN/ISO: G275) 7.11

Desbaste con ranura abierta

La descripción de contorno de una ranura abierta siempre tiene que empezar con una frase Approach (**APPR**).

- 1 Con la lógica de posicionamiento, la herramienta se desplaza al punto de partida del mecanizado que resulta de los parámetros definidos en la frase **APPR** y se posiciona verticalmente sobre la primera profundidad de aproximación
- 2 El TNC vacía la ranura con movimientos circulares hasta el punto final del contorno. Durante el movimiento circular, el TNC desplaza la herramienta en la dirección de mecanizado por la aproximación ajustable (**Q436**). El avance sincronizado/longitudinal se determina mediante el parámetro **Q351**
- 3 En el punto final del contorno, el TNC desplaza la herramienta a la altura segura y la posiciona de vuelta al punto de partida de la descripción del contorno
- 4 Este proceso se repite hasta alcanzar la profundidad de ranura programada

Acabado con ranura cerrada

- 5 Si está definida una sobremedida de acabado, el TNC realiza el acabado de las paredes de la ranura y según definición en varias pasadas. El TNC realiza la aproximación a la pared de la ranura partiendo del punto de partida resultante de la frase **APPR**. Con ello, el TNC tiene en cuenta el avance sincronizado/longitudinal

Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno

7.11 RANURA DE CONTORNO TROCoidal (ciclo 275, DIN/ISO: G275)

¡Tener en cuenta durante la programación!



En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.

Utilizando el ciclo 275 RANURA CONTORNO TROCoidal, en el ciclo 14 CONTORNO solo puede definir un subprograma de contorno.

En el subprograma Contorno se define la línea central de la ranura con todas las funciones de trayectoria disponibles.

La memoria de un ciclo SL es limitada. En un ciclo SL se pueden programar un máximo de 16384 elementos de contorno.

El TNC no requiere el ciclo 20 DATOS DE CONTORNO en combinación con el ciclo 275.

En una ranura cerrada, el punto de partida no podrá estar en una esquina del contorno.



¡Atención: Peligro de colisión!

Para evitar posibles colisiones:

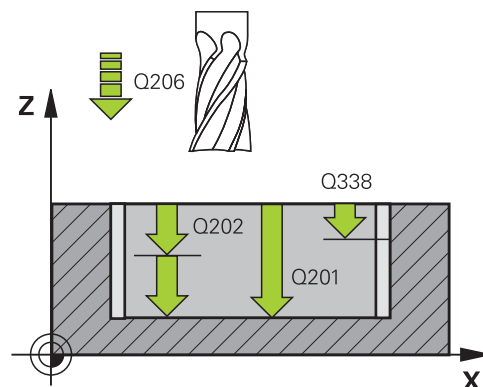
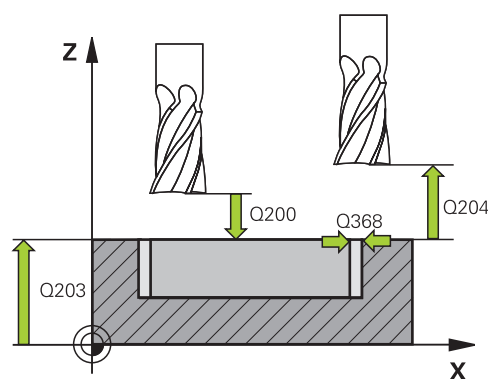
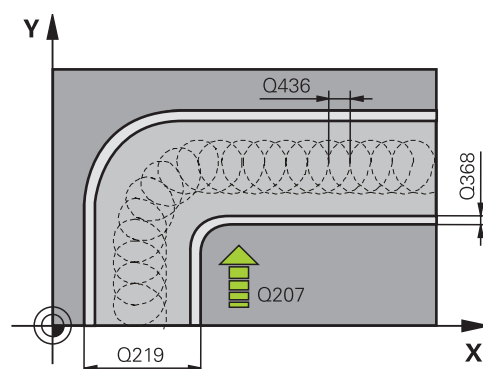
- No programar cotas incrementales directamente después del ciclo 275, ya que se refieren a la posición de la herramienta al final del ciclo.
- En todos los ejes principales aproximar la herramienta a las posiciones definidas (absolutas), ya que la posición de la herramienta al final del ciclo no coincide con la posición al comienzo del ciclo.

RANURA DE CONTORNO TROCOIDAL (ciclo 275, DIN/ISO: G275) 7.11

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)?**: Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado
 La cara y la profundidad de acabado sólo se llevan a cabo si se define la sobremedida del acabado correspondiente (Q368, Q369)
- ▶ **Q219 ¿Anchura de la ranura?** (valor paralelo al eje transversal del plano de mecanizado): Introducir la anchura de la ranura. Si se introduce la anchura de la ranura igual al diámetro de la hta, el TNC sólo realiza el desbaste (fresado de la ranura). Ancho máximo de la ranura en el desbaste: doble del diámetro de la herramienta. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q368 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q436 ¿Alimentación pro recirculación?** (valor absoluto): valor que el TNC desplaza la herramienta en cada vuelta en la dirección de mecanizado. Campo de introducción: 0 a 99999,9999
- ▶ **Q207 Avance fresado?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternatively **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 Avance desbaste?**: Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1**: Tipo del mecanizado de fresado con M3:
+1 = Fresado codireccional
-1 = Fresado en contrasentido
PREDEF: El TNC utiliza el valor de la frase de datos GLOBAL DEF (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)



Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno

7.11 RANURA DE CONTORNO TROCoidal (ciclo 275, DIN/ISO: G275)

- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base de la ranura. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q202 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q338 ¿Pasada para acabado?** (valor incremental): medida, según la cual se desplaza la hta. en el eje de la misma para el acabado. Q338=0: Acabado en un solo paso. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q385 Avance acabado?**: Velocidad de desplazamiento de la hta. al realizar el acabado frontal y en profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q366 ¿Estrategia de punción (0/1/2)?**: Tipo de la estrategia de punción:
0: profundizar perpendicularmente.
Independientemente del ángulo de profundización ANGLE definido en la tabla, el TNC profundiza perpendicularmente
1 = Sin función
2 = profundizar pendularmente. En la tabla de herramientas, el ángulo de profundización de la herramienta activa ANGLE debe estar definido distinto de 0. De lo contrario el TNC emite un aviso de error
Alternativamente **PREDEF**

Frases NC

8 CYCL DEF 275 RANURA TROCoidal	
Q215=0	;TIPO MECANIZADO
Q219=12	;ANCHURA RANURA
Q368=0,2	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q436=2	;ALIM. POR RECIRC.
Q207=500	;AVANCE FRESADO
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO
Q201=-20	;PROFUNDIDAD
Q202=5	;PASO PROFUNDIZACION
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q338=5	;PASADA PARA ACABADO
Q385=500	;AVANCE ACABADO
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q366=2	;PUNZONAR
Q369=0	;SOBREMEDIDA PROFUND.
Q439=0	;REFER. AVANCE
9 CYCL CALL FMAX M3	

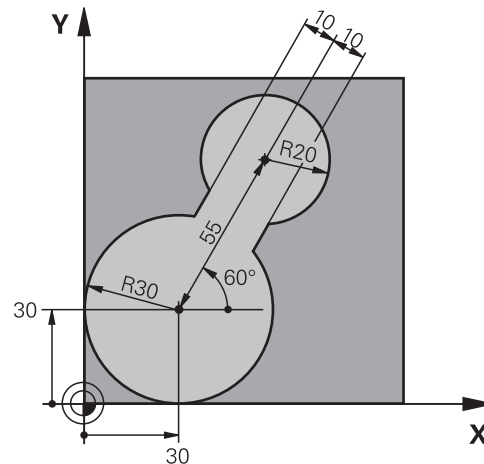
RANURA DE CONTORNO TROCoidal (ciclo 275, DIN/ISO: G275) 7.11

- ▶ **Q369 Sobremedida acabado profundidad?** (valor incremental): Sobremedida de acabado para la profundidad. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q439 Referencia Avance (0-3)?**: Establecer a que está referido el avance programado:
 - 0**: El avance está referido a la trayectoria del centro de la herramienta
 - 1**: El avance está referido, únicamente en el lado de acabado, al filo de la herramienta, por lo demás a la trayectoria del centro
 - 2**: El avance está referido en el lado del acabado **y** en la profundidad de acabado, al filo de la herramienta, por lo demás a la trayectoria del centro
 - 3**: El avance está referido siempre al filo de la herramienta

7.12 Ejemplos de programación

7.12 Ejemplos de programación

Ejemplo: Desbaste y acabado posterior de una cajera



0 BEGIN PGM C20 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-10 Y-10 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	Definición de la pieza en bruto
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Llamada a la hta. para el Desbaste previo, diámetro 30
4 L Z+250 R0 FMAX	Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	Determinar el subprograma del contorno
6 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO 1	
7 CYCL DEF 20 DATOS DEL CONTORNO	Determinar los parámetros de mecanizado generales
Q1=-20 ;PROFUNDIDAD FRESADO	
Q2=1 ;SOLAPAM. TRAYECTORIA	
Q3=+0 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q4=+0 ;SOBREMEDIDA PROFUND.	
Q5=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q6=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q7=+100 ;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q8=0.1 ;RADIO DE REDONDEO	
Q9=-1 ;SENTIDO DE GIRO	
8 CYCL DEF 22 DESBASTE	Definición del ciclo de Desbaste previo
Q10=5 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=350 ;AVANCE PARA DESBASTE	
Q18=0 ;HERRAM. PREDESBASTE	
Q19=150 ;AVANCE OSCILACION	
Q208=1000 ;AVANCE SALIDA	
9 CYCL CALL M3	Llamada al ciclo de Desbaste previo
10 L Z+250 R0 FMAX M6	Cambio de herramienta

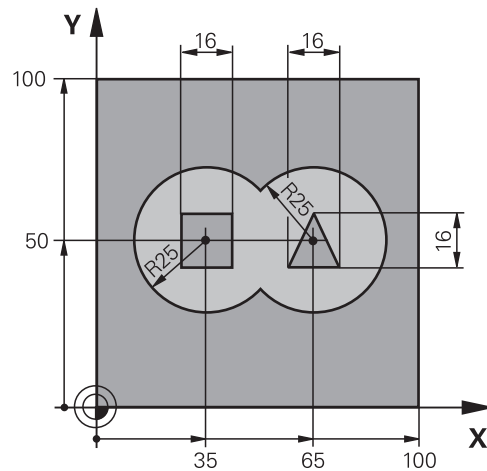
Ejemplos de programación 7.12

11 TOOL CALL 2 Z S3000	Llamada a la hta. para el Desbaste posterior, diámetro 15
12 CYCL DEF 22 DESBASTE	Definición del ciclo Desbaste posterior
Q10=5 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=350 ;AVANCE PARA DESBASTE	
Q18=1 ;HERRAM. PREDESBASTE	
Q19=150 ;AVANCE OSCILACION	
Q208=1000 ;AVANCE SALIDA	
13 CYCL CALL M3	Llamada al ciclo Desbaste posterior
14 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar la herramienta, final del programa
15 LBL 1	Subprograma del contorno
16 L X+0 Y+30 RR	
17 FC DR- R30 CCX+30 CCY+30	
18 FL AN+60 PDX+30 PDY+30 D10	
19 FSELECT 3	
20 FPOL X+30 Y+30	
21 FC DR- R20 CCPR+55 CCPA+60	
22 FSELECT 2	
23 FL AN-120 PDX+30 PDY+30 D10	
24 FSELECT 3	
25 FC X+0 DR- R30 CCX+30 CCY+30	
26 FSELECT 2	
27 LBL 0	
28 END PGM C20 MM	

Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno

7.12 Ejemplos de programación

Ejemplo: Pretaladrado, desbaste y acabado de contornos superpuestos



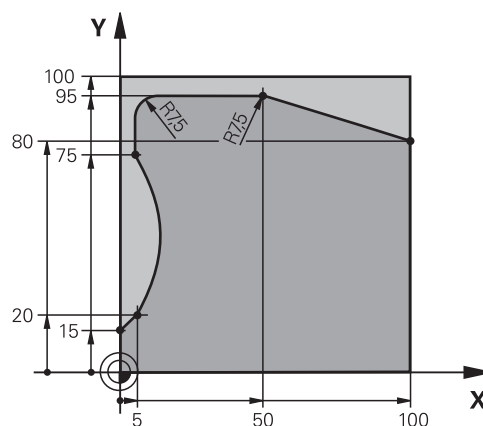
0 BEGIN PGM C21 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definición de la pieza en bruto
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Llamada a la hta. broca, diámetro 12
4 L Z+250 R0 FMAX	Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	Determinar el subprograma del contorno
6 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO 1/2/3/4	
7 CYCL DEF 20 DATOS DEL CONTORNO	Determinar los parámetros de mecanizado generales
Q1=-20 ;PROFUNDIDAD FRESADO	
Q2=1 ;SOLAPAM. TRAYECTORIA	
Q3=+0.5 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q4=+0.5 ;SOBREMEDIDA PROFUND.	
Q5=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q6=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q7=+100 ;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q8=0.1 ;RADIO DE REDONDEO	
Q9=-1 ;SENTIDO DE GIRO	
8 CYCL DEF 21 PRETALADRADO	Definición del ciclo Pretaladrado
Q10=5 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=250 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q13=2 ;HERRAM. DESBASTE	
9 CYCL CALL M3	Llamada al ciclo Pretaladrado
10 L +250 R0 FMAX M6	Cambio de herramienta
11 TOOL CALL 2 Z S3000	Llamada a la hta. para Desbaste/Acabado, diámetro 12
12 CYCL DEF 22 DESBASTE	Definición del ciclo Desbaste
Q10=5 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=350 ;AVANCE PARA DESBASTE	

Ejemplos de programación 7.12

Q18=0	;HERRAM. PREDESBASTE	
Q19=150	;AVANCE OSCILACION	
Q208=1000	;AVANCE SALIDA	
13 CYCL CALL M3		Llamada al ciclo Desbaste
14 CYCL DEF 23 ACABADO PROFUNDIDAD		Definición del ciclo para Acabado en profundidad
Q11=100	;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=200	;AVANCE PARA DESBASTE	
Q208=1000	;AVANCE SALIDA	
15 CYCL CALL		Llamada al ciclo Acabado en profundidad
16 CYCL DEF 24 ACABADO LATERAL		Definición del ciclo Acabado lateral
Q9=+1	;SENTIDO DE GIRO	
Q10=5	;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=100	;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=400	;AVANCE PARA DESBASTE	
Q14=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL	
17 CYCL CALL		Llamada al ciclo Acabado lateral
18 L Z+250 R0 FMAX M2		Retirar la herramienta, Final de programa
19 LBL 1		Subprograma 1 del contorno: Cajera izquierda
20 CC X+35 Y+50		
21 L X+10 Y+50 RR		
22 C X+10 DR-		
23 LBL 0		
24 LBL 2		Subprograma 2 del contorno: Cajera derecha
25 CC X+65 Y+50		
26 L X+90 Y+50 RR		
27 C X+90 DR-		
28 LBL 0		
29 LBL 3		Subprograma 3 del contorno: Isla rectangular izquierda
30 L X+27 Y+50 RL		
31 L Y+58		
32 L X+43		
33 L Y+42		
34 L X+27		
35 LBL 0		
36 LBL 4		Subprograma 4 del contorno: Isla triangular derecha
37 L X+65 Y+42 RL		
38 L X+57		
39 L X+65 Y+58		
40 L X+73 Y+42		
41 LBL 0		
42 END PGM C21 MM		

7.12 Ejemplos de programación

Ejemplo: Trazado del contorno



0 BEGIN PGM C25 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definición de la pieza en bruto
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2000	Llamada a la hta., diámetro 20
4 L Z+250 R0 FMAX	Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	Determinar el subprograma del contorno
6 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO 1	
7 CYCL DEF 25 TRAZADO CONTORNO	Determinar los parámetros del mecanizado
Q1=-20 ;PROFUNDIDAD FRESADO	
Q3=+0 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q5=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q7=+250 ;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q10=5 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=200 ;AVANCE FRESADO	
Q15=+1 ;TIPO DE FRESADO	
8 CYCL CALL M3	Llamada al ciclo
9 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar la herramienta, Final de programa
10 LBL 1	Subprograma del contorno
11 L X+0 Y+15 RL	
12 L X+5 Y+20	
13 CT X+5 Y+75	
14 L Y+95	
15 RND R7.5	
16 L X+50	
17 RND R7.5	
18 L X+100 Y+80	
19 LBL 0	
20 END PGM C25 MM	

8

**Ciclos de
mecanizado:
Superficies
cilíndricas**

Ciclos de mecanizado: Superficies cilíndricas

8.1 Nociones básicas

8.1 Nociones básicas

Resumen de los ciclos superficies cilíndricas

Softkey	Ciclo	Página
	27 SUPERFICIE CILÍNDRICA	241
	28 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de ranuras	244
	29 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de islas	248
	39 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado del contorno externo	251

SUPERFICIE CILÍNDRICA (Ciclo 27, DIN/ISO: G127, opción de software 1) 8.2

8.2 SUPERFICIE CILÍNDRICA (Ciclo 27, DIN/ISO: G127, opción de software 1)

Desarrollo del ciclo

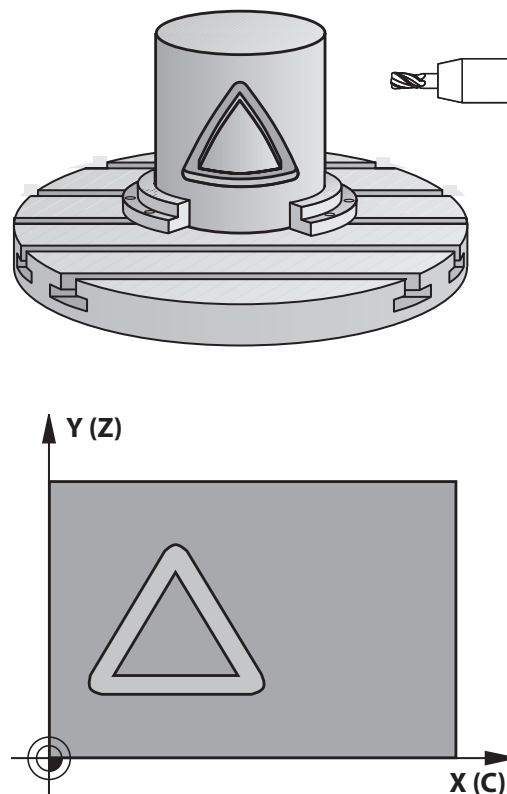
Con este ciclo se puede mecanizar un contorno cilíndrico previamente programado según el desarrollo de dicho cilindro. El ciclo 28 se utiliza para fresar la guía de una ranura en un cilindro.

El contorno se describe en un subprograma, determinado a través del ciclo 14 (CONTORNO).

En el subprograma se describe siempre el contorno con las coordenadas X e Y, independientemente de qué ejes giratorios existan en la máquina. Por tanto, la descripción del contorno es independiente de la configuración de la máquina. Como funciones para programar trayectorias se dispone de **L**, **CHF**, **CR**, **RND** y **CT**.

Las indicaciones para el eje angular (coordenadas X) pueden ser introducidas en grados o en mm (pulgadas) (se determina en la definición del ciclo Q17).

- 1 El TNC posiciona la hta. sobre el punto de profundización; para ello se tiene en cuenta la sobremedida de acabado lateral
- 2 En la primera profundidad de pasada la hta. fresa el contorno programado con el avance de fresado Q12
- 3 En el final del contorno, el TNC desplaza la herramienta hasta la distancia de seguridad y retorno al punto de inserción
- 4 Se repiten los pasos 1 a 3, hasta alcanzar la profundidad de fresado Q1 programada
- 5 A continuación, la herramienta se desplaza en el eje de la herramienta hasta la altura segura



Ciclos de mecanizado: Superficies cilíndricas

8.2 SUPERFICIE CILÍNDRICA (Ciclo 27, DIN/ISO: G127, opción de software 1)

¡Tener en cuenta durante la programación!



Rogamos consulte el manual de la máquina.
El fabricante de la máquina debe preparar la máquina y el TNC para la Interpolación superficie cilíndrica.



Programar siempre ambas coordenadas de la superficie cilíndrica en la primera frase NC del subprograma de contorno.

La memoria de un ciclo SL es limitada. En un ciclo SL se pueden programar un máximo de 16384 elementos de contorno.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.

Deberá utilizarse una fresa con dentado frontal cortante en el centro (DIN 844).

El cilindro debe estar sujeto a la mesa giratoria y centrado. Poner el punto de referencia en el centro de la mesa redonda.

Al llamar el ciclo, el eje del cabezal debe estar perpendicular al eje de la mesa giratoria. Si no es así, el TNC emite un aviso de error. Dado el caso, se precisará una conmutación de la cinemática.

Este ciclo puede ejecutarse también en el plano de mecanizado inclinado.

El espacio de seguridad debe ser mayor que el diámetro de la herramienta.

El tiempo de mecanizado puede aumentar, si el contorno está compuesto de muchos elementos de contornos no tangenciales.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

SUPERFICIE CILÍNDRICA (Ciclo 27, DIN/ISO: G127, opción de software 1) 8.2

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q1 Profundidad de fresado?** (valor incremental): Distancia entre la superficie cilíndrica y la base del contorno. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q3 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): sobremedida de acabado en el plano del desarrollo de la superficie cilíndrica; la sobremedida actúa en la dirección de la corrección de radio. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q6 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia entre la superficie frontal de la hta. y la superficie del cilindro. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q10 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q11 Avance al profundizar?:** Avance de desplazamiento en el eje del cabezal. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 Avance desbaste?:** Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q16 Radio del cilindro?:** Radio del cilindro sobre el que se mecaniza el contorno. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q17 Modo acotacion? grad=0 MM/INCH=1:** Coordenadas del eje rotativo en el subprograma en grados o mm (pulg.)

Bloques NC

63 CYCL DEF 27 SUP. LAT. CILINDRO	
Q1=-8	;PROFUNDIDAD FRESADO
Q3=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q6=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q10=+3	;PASO PROFUNDIZACION
Q11=100	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q12=350	;AVANCE PARA DESBASTE
Q16=25	;RADIUS
Q17=0	;MODO ACOTACION

Ciclos de mecanizado: Superficies cilíndricas

8.3 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de ranura (Ciclo 28, DIN/ISO: G128, opción de software 1)

8.3 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de ranura (Ciclo 28, DIN/ISO: G128, opción de software 1)

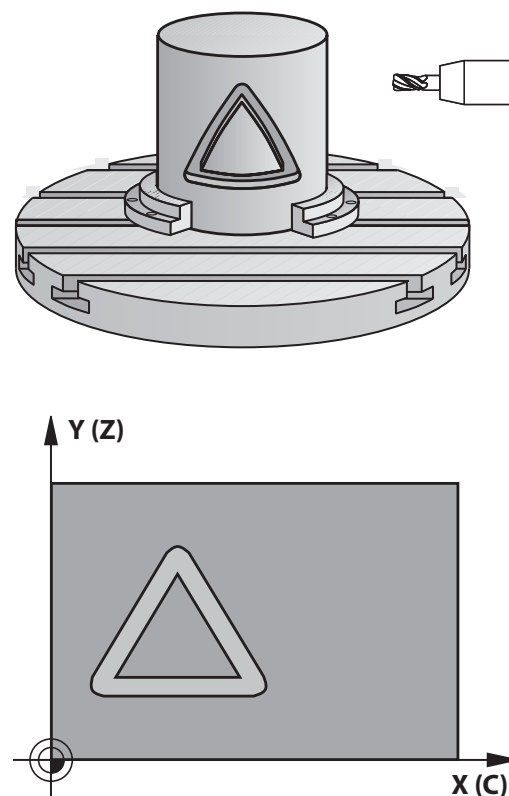
Desarrollo del ciclo

Con este ciclo se puede transferir a la superficie de un cilindro una ranura de guía definida en el desarrollo. Al contrario que en el ciclo 27, en este ciclo el TNC posiciona la herramienta de tal forma que cuando está activada la corrección de radio las paredes se mecanizan paralelas entre sí. Obtendrá un recorrido con paredes exactamente paralelas cuando utilice una herramienta con un diámetro exacto al ancho de la ranura.

Mientras menor sea la herramienta en relación al ancho de ranura, mayores distorsiones existirán en trayectorias circulares y en rectas oblicuas. Para minimizar estas distorsiones condicionadas por el proceso, se puede definir el parámetro Q21. Este parámetro indica la tolerancia con la que el TNC aproxima la ranura a realizar a una ranura que se ha realizado con una herramienta cuyo diámetro corresponde a la anchura de ranura.

Programar la trayectoria de punto medio del contorno introduciendo la corrección de radio de la herramienta. Mediante la corrección del radio se fija si el TNC crea la ranura en sentido de la marcha o en sentido contrario a la marcha.

- 1 El TNC posiciona la hta. sobre el punto de profundización:
- 2 El TNC desplaza la herramienta verticalmente hasta el primer paso de profundización. El proceso de aproximación tiene lugar tangencialmente o sobre una recta con avance de fresado Q12. El proceso de aproximación depende del parámetro ConfigDatum CfgGeoCycle apprDepCylWall
- 3 En el primer paso de profundización, la herramienta fresa con el avance de fresado Q12 a lo largo de la pared de la ranura; teniéndose en cuenta la sobremedida de acabado lateral
- 4 Al final del contorno, el TNC desplaza la hta. a la pared contraria de la ranura y retrocede al punto de profundización.
- 5 Se repiten los pasos 2 y 3, hasta alcanzar la profundidad de fresado Q1 programada.
- 6 Si se ha definido la tolerancia Q21, el TNC ejecuta el mecanizado de repaso a fin de obtener las paredes de ranura lo más paralelas que sea posible.
- 7 Por último, la herramienta retrocede en el eje de la herramienta a una altura segura.



SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de ranura (Ciclo 28, DIN/ISO: G128, opción de software 1)

8.3

¡Tener en cuenta durante la programación!



Este ciclo ejecuta un mecanizado de 5 ejes ajustado. Para poder ejecutar este ciclo, el primer eje de la máquina bajo la mesa de la máquina debe ser un eje circular. Además, la herramienta debe poder posicionarse verticalmente sobre la superficie de la cubierta



Establecer el proceso de aproximación mediante ConfigDatum, CfgGeoCycle, apprDepCylWall

- Circle Tangential:
Realizar entrada y salida de forma tangencial
- LineNormal: El desplazamiento hasta el punto inicial del contorno no se realiza de forma tangencial, sino normal, es decir sobre una recta

Programar siempre ambas coordenadas de la superficie cilíndrica en la primera frase NC del subprograma de contorno.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.

Deberá utilizarse una fresa con dentado frontal cortante en el centro (DIN 844).

El cilindro debe estar sujeto a la mesa giratoria y centrado. Poner el punto de referencia en el centro de la mesa redonda.

Al llamar el ciclo, el eje del cabezal debe estar perpendicular al eje de la mesa giratoria

Este ciclo puede ejecutarse también en el plano de mecanizado inclinado.

El espacio de seguridad debe ser mayor que el diámetro de la herramienta.

El tiempo de mecanizado puede aumentar, si el contorno está compuesto de muchos elementos de contornos no tangenciales.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.



Tras la finalización del ciclo, posicionar la herramienta no incrementalmente, sino en una posición absoluta. Con el parámetro CfgGeoCycle, displaySpindleErr, on/off se ajusta si el TNC debe emitir (on) o no (off) un mensaje de error si, al realizar la llamada del ciclo, el cabezal no se desplaza. Asimismo, el fabricante de la máquina debe adaptar esta función.

Ciclos de mecanizado: Superficies cilíndricas

8.3 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de ranura (Ciclo 28, DIN/ISO: G128, opción de software 1)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q1 Profundidad de fresado?** (valor incremental): Distancia entre la superficie cilíndrica y la base del contorno. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q3 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): Sobremedida de acabado en la pared de la ranura. La sobremedida de acabado empujea el ancho de la ranura al valor introducido dos veces. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q6 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia entre la superficie frontal de la hta. y la superficie del cilindro. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q10 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q11 Avance al profundizar?**: Avance de desplazamiento en el eje del cabezal. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 Avance desbaste?**: Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q16 Radio del cilindro?**: Radio del cilindro sobre el que se mecaniza el contorno. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q17 Modo acotacion? grad=0 MM/INCH=1:** Coordenadas del eje rotativo en el subprograma en grados o mm (pulg.)

Frases NC

63 CYCL DEF 28 SUP. LAT. CILINDRO	
Q1=-8	;PROFUNDIDAD FRESADO
Q3=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q6=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q10=+3	;PASO PROFUNDIZACION
Q11=100	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q12=350	;AVANCE PARA DESBASTE
Q16=25	;RADIUS
Q17=0	;MODO ACOTACION
Q20=12	;ANCHURA RANURA
Q21=0	;TOLERANCIA

SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de ranura (Ciclo 28, DIN/ISO: 8.3 G128, opción de software 1)

- ▶ **Q20 Anchura ranura?**: Anchura de la ranura a realizar. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q21 ¿Tolerancia?**: Cuando utilice una herramienta menor que el ancho de ranura Q20 programado, se producen distorsiones por desplazamiento en la pared de la ranura en círculos y rectas oblicuas. Cuando se define la tolerancia Q21, entonces el TNC realiza la ranura según un proceso de fresado con una forma aproximada, como si se hubiera fresado la ranura con una herramienta exactamente del mismo tamaño que el ancho de ranura. Con Q21 se define la desviación permitida por esta ranura ideal. El número de pasos de postmecanizado depende del radio del cilindro, de la herramienta utilizada y de la profundidad de ranura. Mientras más pequeña se defina la tolerancia, más exacta es la ranura pero tardará más tiempo en realizarla. Tolerancia del campo de introducción 0,0001 a 9,9999
Recomendación: Emplear una tolerancia de 0,02 mm.
Función inactiva: introducir 0 (Ajuste básico).

Ciclos de mecanizado: Superficies cilíndricas

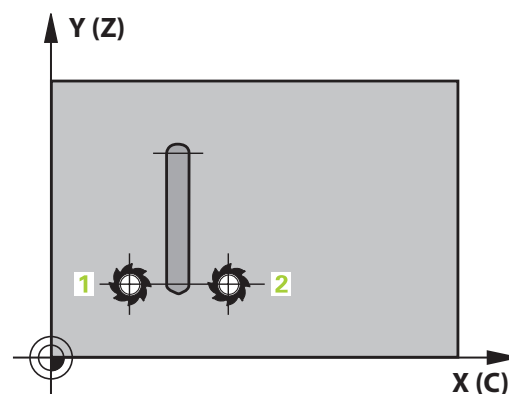
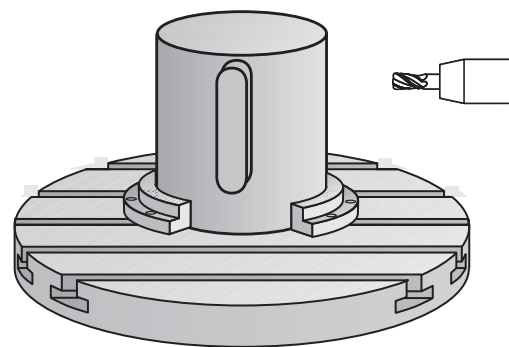
8.4 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de resalte (Ciclo 29, DIN/ISO: G129, opción de software 1)

8.4 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de resalte (Ciclo 29, DIN/ISO: G129, opción de software 1)

Desarrollo del ciclo

Con este ciclo se puede transferir el desarrollo de una isla, a la superficie de un cilindro. En este ciclo el TNC posiciona la hta. de tal forma que cuando está activada la corrección de radio las paredes se mecanizan paralelas entre si. Programar la trayectoria de punto medio de la isla introduciendo la corrección de radio de la herramienta. Mediante la corrección del radio se fija si el TNC crea la isla en sentido de la marcha o en sentido contrario a la marcha. En los extremos de la isla el iTNC básicamente siempre añade un semicírculo, cuyo radio es la mitad de la anchura de la isla.

- 1 El TNC posiciona la hta. sobre el punto de partida del mecanizado. El punto inicial lo calcula el TNC según el ancho de isla y el diámetro de la herramienta. Éste se encuentra próximo al primer punto definido en el subprograma del contorno y desplazado según la mitad de la anchura de la isla y el diámetro de la herramienta. La corrección del radio determina si se parte de la izquierda (1, RL=codireccional) o desde la derecha de la isla (2, RR=en contrasentido)
- 2 Una vez que el TNC ha realizado el posicionamiento en el primer paso de profundización, la herramienta se desplaza a un arco circular con avance de fresado Q12 tangencialmente a la pared de la isla. Si es necesario, se tiene en cuenta la sobremedida de acabado lateral.
- 3 En el primer paso de profundización, la herramienta fresa con el avance de fresado Q12 a lo largo de la pared de la isla hasta que la isla se ha realizado completamente
- 4 A continuación, la herramienta retorna tangencialmente desde la pared de la isla al punto de partida del mecanizado
- 5 Se repiten los pasos 2 a 4, hasta alcanzar la profundidad de fresado Q1 programada
- 6 Por último, la herramienta retrocede en el eje de la herramienta a la altura segura.



SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de resalte (Ciclo 29, DIN/ISO: 8.4 G129, opción de software 1)

¡Tener en cuenta durante la programación!



Este ciclo ejecuta un mecanizado de 5 ejes ajustado. Para poder ejecutar este ciclo, el primer eje de la máquina bajo la mesa de la máquina debe ser un eje circular. Además, la herramienta debe poder posicionarse verticalmente sobre la superficie de la cubierta



Programar siempre ambas coordenadas de la superficie cilíndrica en la primera frase NC del subprograma de contorno.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.

Deberá utilizarse una fresa con dentado frontal cortante en el centro (DIN 844).

El cilindro debe estar sujeto a la mesa giratoria y centrado. Poner el punto de referencia en el centro de la mesa redonda.

Al llamar el ciclo, el eje del cabezal debe estar perpendicular al eje de la mesa giratoria. Si no es así, el TNC emite un aviso de error. Dado el caso, se precisará una conmutación de la cinemática.

El espacio de seguridad debe ser mayor que el diámetro de la herramienta.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

Con el parámetro CfgGeoCycle, displaySpindleErr, on/off se ajusta si el TNC debe emitir (on) o no (off) un mensaje de error si, al realizar la llamada del ciclo, el cabezal no se desplaza. Asimismo, el fabricante de la máquina debe adaptar esta función.

Ciclos de mecanizado: Superficies cilíndricas

8.4 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de resalte (Ciclo 29, DIN/ISO: G129, opción de software 1)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q1 Profundidad de fresado?** (valor incremental): Distancia entre la superficie cilíndrica y la base del contorno. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q3 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): Sobremedida de acabado en la pared del alma. La sobremedida de acabado aumenta el ancho de la isla al doble del valor introducido. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q6 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia entre la superficie frontal de la hta. y la superficie del cilindro. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q10 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q11 Avance al profundizar?**: Avance de desplazamiento en el eje del cabezal. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 Avance desbaste?**: Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q16 Radio del cilindro?**: Radio del cilindro sobre el que se mecaniza el contorno. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q17 Modo acotacion? grad=0 MM/INCH=1:** Coordenadas del eje rotativo en el subprograma en grados o mm (pulg.)
- ▶ **Q20 ¿Amplitud del alma?**: Anchura del alma a realizar. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

Bloques NC

63 CYCL DEF 29 ALMA SUPERF. CILIND.	
Q1=-8	;PROFUNDIDAD FRESADO
Q3=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q6=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q10=+3	;PASO PROFUNDIZACION
Q11=100	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q12=350	;AVANCE PARA DESBASTE
Q16=25	;RADIUS
Q17=0	;MODO ACOTACION
Q20=12	;AMPLITUD ALMA

8.5 CUBIERTA DEL CILINDRO (ciclo 39, DIN/ISO: G139, opción de software 1)

Desarrollo del ciclo

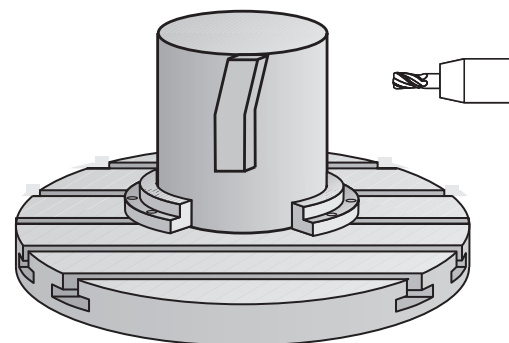
Con este ciclo se puede realizar un contorno sobre la superficie de un cilindro. Para ello, el contorno se define sobre el desarrollo de un cilindro. El TNC coloca la herramienta en este ciclo de tal forma que la pared del contorno fresado se realice con corrección del radio, de forma paralela al eje del cilindro.

El contorno se describe en un subprograma, determinado a través del ciclo 14 (CONTORNO).

En el subprograma se describe siempre el contorno con las coordenadas X e Y, independientemente de qué ejes giratorios existan en la máquina. Por tanto, la descripción del contorno es independiente de la configuración de la máquina. Como funciones para programar trayectorias se dispone de **L**, **CHF**, **CR**, **RND** y **CT**.

Al contrario de los ciclos 28 y 29, se define en el subprograma del contorno el contorno a realizar realmente.

- 1 El TNC posiciona la hta. sobre el punto de partida del mecanizado. El TNC pone el punto inicial, desplazado según el diámetro de la herramienta, junto al primer punto definido en el subprograma del contorno.
- 2 A continuación, el TNC desplaza la herramienta verticalmente hasta el primer paso de profundización. El proceso de aproximación tiene lugar tangencialmente o sobre una recta con avance de fresado Q12. Dado el caso, se tiene en cuenta la sobremedida de acabado lateral. (El proceso de aproximación depende del parámetro ConfigDatum CfgGeoCycle apprDepCylWall)
- 3 En el primer paso de profundización, la herramienta fresa con el avance de fresado Q12 a lo largo del contorno hasta que se realiza totalmente el trazado definido del contorno
- 4 A continuación, la herramienta retorna tangencialmente desde la pared de la isla al punto de partida del mecanizado
- 5 Se repiten los pasos 2 a 4, hasta alcanzar la profundidad de fresado Q1 programada
- 6 Por último, la herramienta retrocede en el eje de la herramienta a la altura segura.



Ciclos de mecanizado: Superficies cilíndricas

8.5 CUBIERTA DEL CILINDRO (ciclo 39, DIN/ISO: G139, opción de software 1)

¡Tener en cuenta durante la programación!



Este ciclo ejecuta un mecanizado de 5 ejes ajustado. Para poder ejecutar este ciclo, el primer eje de la máquina bajo la mesa de la máquina debe ser un eje circular. Además, la herramienta debe poder posicionarse verticalmente sobre la superficie de la cubierta



Programar siempre ambas coordenadas de la superficie cilíndrica en la primera frase NC del subprograma de contorno.

En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.

Preste atención a que la herramienta para el movimiento de aproximación y salida tenga suficiente espacio lateral.

El cilindro debe estar sujeto a la mesa giratoria y centrado. Poner el punto de referencia en el centro de la mesa redonda.

Al llamar el ciclo, el eje del cabezal debe estar perpendicular al eje de la mesa giratoria

El espacio de seguridad debe ser mayor que el diámetro de la herramienta.

El tiempo de mecanizado puede aumentar, si el contorno está compuesto de muchos elementos de contornos no tangenciales.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

Establecer el proceso de aproximación mediante ConfigDatum, CfgGeoCycle, apprDepCylWall

- Circle Tangential: Realizar entrada y salida de forma tangencial
- LineNormal: El desplazamiento hasta el punto inicial del contorno no se realiza de forma tangencial, sino normal, es decir sobre una recta



¡Atención: Peligro de colisión!

Con el parámetro CfgGeoCycle, displaySpindleErr, on/off se ajusta si el TNC debe emitir (on) o no (off) un mensaje de error si, al realizar la llamada del ciclo, el cabezal no se desliza. Asimismo, el fabricante de la máquina debe adaptar esta función.

CUBIERTA DEL CILINDRO (ciclo 39, DIN/ISO: G139, opción de software 1) 8.5

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q1 Profundidad de fresado?** (valor incremental): Distancia entre la superficie cilíndrica y la base del contorno. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q3 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): sobremedida de acabado en el plano del desarrollo de la superficie cilíndrica; la sobremedida actúa en la dirección de la corrección de radio. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q6 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia entre la superficie frontal de la hta. y la superficie del cilindro. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q10 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q11 Avance al profundizar?:** Avance de desplazamiento en el eje del cabezal. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 Avance desbaste?:** Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q16 Radio del cilindro?:** Radio del cilindro sobre el que se mecaniza el contorno. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q17 Modo acotacion? grad=0 MM/INCH=1:** Coordenadas del eje rotativo en el subprograma en grados o mm (pulg.)

Frases NC

63 CYCL DEF 39 CONT. SUPERF. CILIN.	
Q1=-8	;PROFUNDIDAD FRESADO
Q3=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q6=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q10=+3	;PASO PROFUNDIZACION
Q11=100	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q12=350	;AVANCE PARA DESBASTE
Q16=25	;RADIUS
Q17=0	;MODO ACOTACION

Ciclos de mecanizado: Superficies cilíndricas

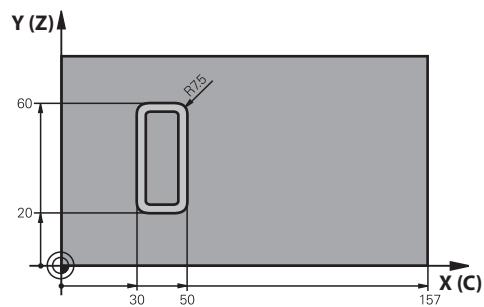
8.6 Ejemplos de programación

8.6 Ejemplos de programación

Ejemplo: Superficie cilíndrica con ciclo 27



- Máquina con cabezal B y mesa C
- Cilindro sujeto en el centro de la mesa giratoria
- El punto de referencia se encuentra en la parte inferior en el centro de la mesa giratoria



0 BEGIN PGM C27 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Llamada a la hta., diámetro 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Retirar la herramienta
3 L X+50 Y0 R0 FMAX	Preposicionar la hta. sobre el centro de la mesa giratoria
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MBMAX FMAX	Inclinar
5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	Determinar el subprograma del contorno
6 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO 1	
7 CYCL DEF 27 SUP. LAT. CILINDRO	Determinar los parámetros del mecanizado
Q1=-7 ;PROFUNDIDAD FRESADO	
Q3=+0 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q6=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q10=4 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=250 ;AVANCE PARA DESBASTE	
Q16=25 ;RADIUS	
Q17=1 ;MODO ACOTACION	
8 L C+0 R0 FMAX M13 M99	Preposicionar mesa redonda, entrar husillo, llamar ciclo
9 L Z+250 R0 FMAX	Retirar la herramienta
10 PLANE RESET TURN FMAX	Inclinar hacia atrás, cancelar función PLANE
11 M2	Final del programa
12 LBL 1	Subprograma del contorno
13 L X+40 Y+20 RL	Indicación en mm en el eje giratorio (Q17=1)
14 L X+50	
15 RND R7.5	
16 L Y+60	
17 RN R7.5	
18 L IX-20	
19 RND R7.5	
20 L Y+20	

21 RND R7.5	
22 L X+40 Y+20	
23 LBL 0	
24 END PGM C27 MM	

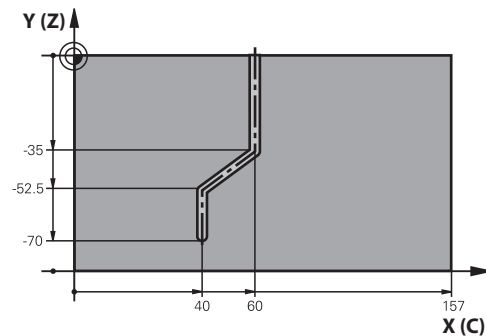
Ciclos de mecanizado: Superficies cilíndricas

8.6 Ejemplos de programación

Ejemplo: Superficie cilíndrica con ciclo 28



- Cilindro fijo central en la mesa circular
- Máquina con cabezal B y mesa C
- El punto de ref. está en el centro de la mesa giratoria
- Descripción de la trayectoria de punto medio en subprograma del contorno



0 BEGIN PGM C28 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Llamada a la hta. , eje de la hta. Z, diámetro 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Retirar la herramienta
3 L X+50 Y+0 R0 FMAX	Posicionar la hta. sobre el centro de la mesa giratoria
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN FMAX	Inclinar
5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	Determinar el subprograma del contorno
6 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO 1	
7 CYCL DEF 28 SUP. LAT. CILINDRO	Determinar los parámetros del mecanizado
Q1=-7 ;PROFUNDIDAD FRESADO	
Q3=+0 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q6=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q10=5 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=250 ;AVANCE PARA DESBASTE	
Q16=25 ;RADIUS	
Q17=1 ;MODO ACOTACION	
Q20=10 ;ANCHURA RANURA	
Q21=0.02 ;TOLERANCIA	Postmecanizado activo
8 L C+0 R0 FMAX M3 M99	Preposicionar mesa redonda, entrar husillo, llamar ciclo
9 L Z+250 R0 FMAX	Retirar la herramienta
10 PLANE RESET TURN FMAX	Inclinar hacia atrás, cancelar función PLANE
11 M2	Final del programa
12 LBL 1	Subprograma de contorno, descripción de la trayectoria de punto medio
13 L X+60 Y+0 RL	Indicación en mm en el eje giratorio (Q17=1)
14 L Y-35	
15 L X+40 Y-52.5	
16 L Y-70	
17 LBL 0	
18 END PGM C28 MM	

9

**Ciclos de
mecanizado:
Cajera de contorno
con fórmula de
contorno**

Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno con fórmula de contorno

9.1 Ciclos SL con fórmulas de contorno complejas

9.1 Ciclos SL con fórmulas de contorno complejas

Nociones básicas

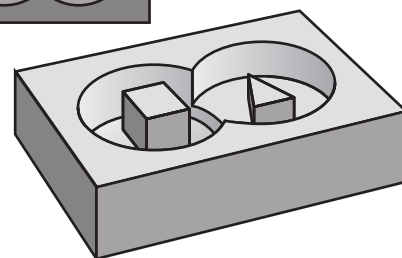
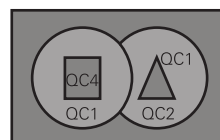
Con los ciclos SL y las fórmulas de contorno complejas se fijan contornos complejos a partir de contornos parciales (cajeras o islas). Los subcontornos (datos geométricos) se introducen como subprogramas. De este modo es posible volver a emplear todos los contornos parciales cuando se desee. El TNC calcula el contorno total a partir de los contornos parciales seleccionados, que se unen unos a otros mediante una fórmula de contorno.



La memoria para un ciclo SL (todos los programas de descripción de contorno) se limita a un máximo de **128 contornos**. El número de los elementos del contorno posibles depende del tipo de contorno (interior/exterior) y del número de descripciones de contorno, y asciende a un máximo de **16384** elementos de contorno.

Los ciclos SL con fórmula de contorno presuponen una construcción de programa estructurada y ofrecen la posibilidad de almacenar contornos repetidos en programas individuales. Mediante la fórmula de contorno se liga un subcontorno con un contorno total y se establece si se trata de una cajera o de una isla.

La función de ciclos SL con fórmula de contorno divide la superficie de manejo del TNC en varias zonas y sirve de base para desarrollos extensos.



Esquema: procesar con ciclos SL y fórmulas del contorno complejas

0 BEGIN PGM CONTORNO MM
...
5 SEL CONTOUR "MODEL"
6 DEF CICL 20 DATOS CONTORNO ...
8 CYCL DEF 22 DESBASTE...
9 CYCL CALL
...
12 CYCL DEF 23 ACABADO PROFUNDIDAD...
13 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 ACABADO LATERAL...
17 CYCL CALL
63 L Z+250 R0 FMAX M2
64 END PGM CONTORNO MM

Ciclos SL con fórmulas de contorno complejas 9.1

Propiedades de los contornos parciales

- El TNC reconoce fundamentalmente todos los contornos como cajera. No debe programarse la corrección de radio.
- El TNC ignora los avances F y las funciones auxiliares M
- Son posibles las traslaciones de coordenadas. Si se programan dentro de un contorno parcial, también actúan en los siguientes subprogramas, pero no deben ser cancelados después de la llamada al ciclo
- Los subprogramas pueden contener también coordenadas en el eje del cabezal, las cuales se ignoran
- En la primera frase de coordenadas del subprograma se determina el plano de mecanizado.
- Se es necesario, se pueden definir contornos parciales con profundidades diferentes

Características de los ciclos de mecanizado

- El TNC posiciona automáticamente la hta. a la distancia de seguridad antes de cada ciclo
- Cada nivel de profundidad se fresa sin levantar la hta.; las islas se mecanizan por el lateral
- Se puede programar el radio de "esquinas interiores", la hta. no se detiene, se evitan marcas de cortes (válido para la trayectoria más exterior en el Desbaste y en el Acabado lateral)
- En el acabado lateral el TNC efectúa la llegada al contorno sobre una trayectoria circular tangente
- En el acabado en profundidad el TNC desplaza también la hta. sobre una trayectoria circular tangente a la pieza (p.ej. eje de la hta Z: Trayectoria circular en el plano Z/X)
- El TNC mecaniza el contorno de forma continua en sentido sincronizado o a contramarcha

La indicación de cotas para el mecanizado, como la profundidad de fresado, sobremedidas y distancia de seguridad se introducen en el ciclo 20 como DATOS DEL CONTORNO.

Esquema: Cálculo de subcontornos con fórmula de contorno

```

0 BEGIN PGM MODEL MM
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "KREIS1"
2 DECLARE CONTOUR QC2 =
  "KREISXY" DEPTH15
3 DECLARE CONTOUR QC3 =
  "DREIECK" DEPTH10
4 DECLARE CONTOUR QC4 =
  "QUADRAT" DEPTH5
5 QC10 = ( QC1 | QC3 | QC4 ) \ QC2
6 END PGM MODEL MM

```

```

0 BEGIN PGM CÍRCULO1 MM
1 CC X+75 Y+50
2 LP PR+45 PA+0
3 CP IPA+360 DR+
4 END PGM CÍRCULO1 MM

```

```

0 BEGIN PGM CÍRCULO31XY MM
...
...

```

Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno con fórmula de contorno

9.1 Ciclos SL con fórmulas de contorno complejas

Seleccionar programa con definición del contorno

Con la función **SEL CONTOUR** se selecciona un programa con definiciones de contorno, de las cuales el TNC recoge las descripciones de contorno:

SPEC FCT MECAN. CONTOURNO /PUNTO SEL CONTOUR	▶ Visualizar la barra de softkeys con funciones especiales ▶ Menú para funciones: Pulsar Softkey mecanizado de contorno y de puntos ▶ Pulsar la Softkey SEL CONTOUR ▶ Introducir el nombre completo del programa con las definiciones del contorno. Confirmar con la tecla END



Programar la frase **SEL CONTOUR** antes de los ciclos SL. El ciclo **14 CONTOURNO** ya no es necesario si se emplea **SEL CONTOUR**.

Definir descripciones del contorno

Con la función **DECLARE CONTOUR** se le introduce en un programa el camino para programas, de los cuales el TNC extrae las descripciones de contorno. Además se puede seleccionar una profundidad independiente para esta descripción de contorno (función FCL 2):

SPEC FCT MECAN. CONTOURNO /PUNTO DECLARE CONTOUR	▶ Visualizar la barra de softkeys con funciones especiales ▶ Menú para funciones: Pulsar Softkey mecanizado de contorno y de puntos ▶ Pulsar la Softkey DECLARE CONTOUR ▶ Introducir el número para la designación del contorno QC. Confirmar con la tecla ENT ▶ Introducir el nombre completo del programa con la descripción del contorno. Confirmar con la tecla END o, si se desea, ▶ definir profundidades independientes para el contorno seleccionado



Con las designaciones de contorno proporcionadas **QC** es posible incluir varios contornos en la fórmula de contorno.

Cuando utilice contornos con profundidades independientes, deberá asignar a todos los contornos parciales una profundidad (en caso necesario, asignar profundidad 0).

Introducir fórmulas complejas del contorno

Mediante softkeys es posible unir contornos distintos en una fórmula matemática:

-  ► Visualizar la barra de softkeys con funciones especiales
-  ► Menú para funciones: Pulsar Softkey mecanizado de contorno y de puntos
-  ► Pulsar la Softkey **FÓRMULA DEL CONTORNO**: el TNC muestra los siguientes softkeys:

Softkey	Función lógica
	intersección con p.ej., $QC10 = QC1 \& QC5$
	unión con p.ej., $QC25 = QC7 QC18$
	unión con, pero sin intersección por ej. $QC12 = QC5 \wedge QC25$
	sin p.ej. $QC25 = QC1 \setminus QC2$
	Paréntesis abierto p.ej., $QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)$
	Paréntesis cerrado p.ej., $QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)$
	Definir el contorno individual por ej. $QC12 = QC1$

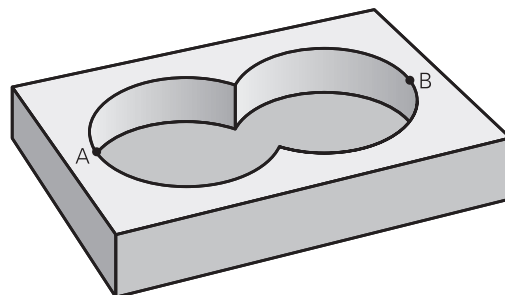
Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno con fórmula de contorno

9.1 Ciclos SL con fórmulas de contorno complejas

Contornos superpuestos

El TNC tiene en cuenta fundamentalmente un contorno programado como cajera. Con las funciones de la fórmula del contorno es posible transformar un contorno en una isla

Las cajeras e islas se pueden superponer a un nuevo contorno. De esta forma una superficie de cajera se puede ampliar mediante una cajera superpuesta o reducir mediante una isla.



Subprogramas: Cajeras superpuestas



Los ejemplos de programación siguientes son programas de descripción de contorno que se definen en un programa de definición de contorno. El programa de definición del contorno se llama, a su vez, a través de la función **SEL CONTOUR** en el mismo programa principal.

Se superponen las cajeras A y B.

El TNC calcula los puntos de intersección S1 y S2, de forma que no hay que programarlos.

Las cajeras se han programado como círculos completos.

Programa de descripción del contorno 1: cajera A

```
0 BEGIN PGM CAJERA_A MM
1 L X+10 Y+50 R0
2 CC X+35 Y+50
3 C X+10 Y+50 DR-
4 END PGM CAJERA_A MM
```

Programa de descripción del contorno 2: cajera B

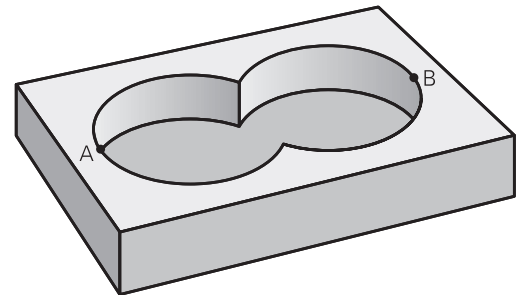
```
0 BEGIN PGM CAJERA_B MM
1 L X+90 Y+50 R0
2 CC X+65 Y+50
3 C X+90 Y+50 DR-
4 END PGM CAJERA_B MM
```

Ciclos SL con fórmulas de contorno complejas 9.1

"Sumas" de superficies

Se mecanizan las dos superficies parciales A y B incluida la superficie común:

- Las superficies A y B deben programarse por separado sin corrección de radio
- En la fórmula de contorno las superficies A y B se calculan con la función "unión con"



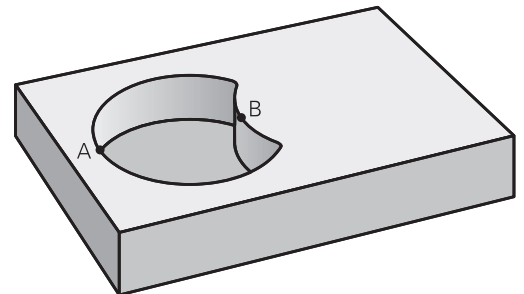
Program. definición contorno:

```
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "TASCHE_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "CAJERA_B.H"
54 QC10 = QC1 | QC2
55 ...
56 ...
```

"Resta" de superficies

Se mecanizan la superficie A sin la parte que es común a B:

- Las superficies A y B deben estar programadas en programas separados sin corrección del radio
- En la fórmula del contorno la superficie B se separa de la superficie A con la función **sin**



Program. definición contorno:

```
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "TASCHE_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "CAJERA_B.H"
54 QC10 = QC1 \ QC2
55 ...
56 ...
```

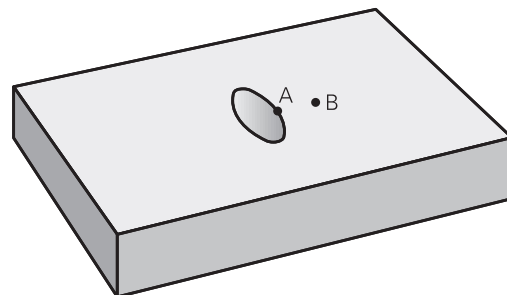
Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno con fórmula de contorno

9.1 Ciclos SL con fórmulas de contorno complejas

Superficie de la "intersección"

Se mecaniza la parte común de A y B. (Sencillamente las superficies no comunes permanecen sin mecanizar.)

- Las superficies A y B deben estar programadas en programas separados sin corrección del radio
- En la fórmula de contorno las superficies A y B se calculan con la función "intersección con"



Program. definición contorno:

50 ...

51 ...

52 DECLARE CONTOUR QC1 = "TASCHE_A.H"

53 DECLARE CONTOUR QC2 = "CAJERA_B.H"

54 QC10 = QC1 & QC2

55 ...

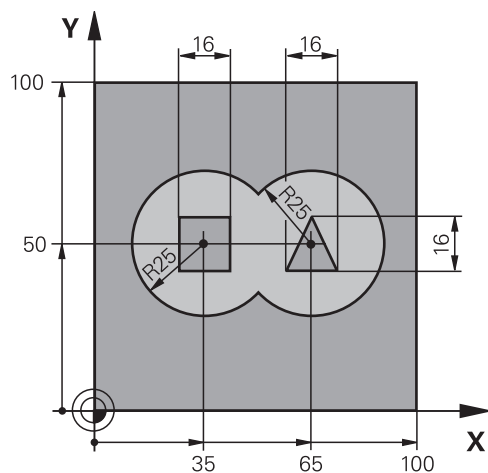
56 ...

Ejecutar contorno con los ciclos SL



El mecanizado del contorno completo definido se realiza con los ciclos SL 20-24 (ver "Resumen", página 205).

Ejemplo: desbastar y acabar contornos superpuestos con fórmula de contorno



0 BEGIN PGM CONTORNO MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definición de la pieza en bruto
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+2.5	Definición de herramienta con fresa de desbaste
4 TOOL DEF 2 L+0 R+3	Definición de herramienta con fresa de acabado
5 TOOL CALL 1 Z S2500	Llamada de herramienta con fresa de desbaste
6 L Z+250 R0 FMAX	Retirar la herramienta
7 SEL CONTOUR "MODEL"	Fijar programa de definición de contorno
8 CYCL DEF 20 DATOS DEL CONTORNO	Determinar los parámetros de mecanizado generales
Q1=-20 ;PROFUNDIDAD FRESADO	
Q2=1 ;SOLAPAM. TRAYECTORIA	
Q3=+0.5 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q4=+0.5 ;SOBREMEDIDA PROFUND.	
Q5=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q6=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q7=+100 ;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q8=0.1 ;RADIO DE REDONDEO	
Q9=-1 ;SENTIDO DE GIRO	

Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno con fórmula de contorno

9.1 Ciclos SL con fórmulas de contorno complejas

9 CYCL DEF 22 DESBASTE	Definición del ciclo Desbaste
Q10=5 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=350 ;AVANCE PARA DESBASTE	
Q18=0 ;HERRAM. PREDESBASTE	
Q19=150 ;AVANCE OSCILACION	
Q401=100 ;FACTOR DE AVANCE	
Q404=0 ;ESTRATEGIA PROFUND.	
10 CYCL CALL M3	Llamada al ciclo Desbaste
11 TOOL CALL 2 Z S5000	Llamada de herramienta con fresa de desbaste
12 CYCL DEF 23 ACABADO PROFUNDIDAD	Definición del ciclo para Acabado en profundidad
Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=200 ;AVANCE PARA DESBASTE	
13 CYCL CALL M3	Llamada al ciclo Acabado en profundidad
14 CYCL DEF 24 ACABADO LATERAL	Definición del ciclo Acabado lateral
Q9=+1 ;SENTIDO DE GIRO	
Q10=5 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=400 ;AVANCE PARA DESBASTE	
Q14=+0 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
15 CYCL CALL M3	Llamada al ciclo Acabado lateral
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar la herramienta, final del programa
17 END CONTORNO PGM MM	

Programa de definición de contorno con fórmula de contorno:

0 BEGIN PGM MODEL MM	Programa de definición de contorno
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "KREIS1"	Definición de la designación del contorno para el programa "CÍRCULO1"
2 FN 0: Q1 =+35	Asignación de valores para parámetros empleados en PGM "CÍRCULO31XY"
3 FN 0: Q2 =+50	
4 FN 0: Q3 =+25	
5 DECLARE CONTOUR QC2 = "KREIS31XY"	Definición de la designación del contorno para el programa "CÍRCULO31XY"
6 DECLARE CONTOUR QC3 = "TRIÁNGULO"	Definición de la designación del contorno para el programa "TRIÁNGULO"
7 DECLARE CONTOUR QC4 = "CUADRADO"	Definición del indicador de contorno para el programa "CUADRADO"
8 QC10 = (QC 1 QC 2) \ QC 3 \ QC 4	Fórmula del contorno
9 END PGM MODEL MM	

Ciclos SL con fórmulas de contorno complejas 9.1

Programa de descripción de contorno:

0 BEGIN PGM CÍRCULO1 MM	Programa de descripción de contorno: círculo a la derecha
1 CC X+65 Y+50	
2 L PR+25 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM CÍRCULO1 MM	
0 BEGIN PGM CÍRCULO31XY MM	Programa de descripción de contorno: círculo de la izquierda
1 CC X+Q1 Y+Q2	
2 LP PR+Q3 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM CÍRCULO31XY MM	
0 BEGIN PGM TRIÁNGULO MM	Programa de descripción del contorno: triángulo de la derecha
1 L X+73 Y+42 R0	
2 L X+65 Y+58	
3 L X+58 Y+42	
4 L X+73	
5 END PGM TRIÁNGULO MM	
0 BEGIN PGM CUADRADO MM	Programa de descripción del contorno: cuadrado de la izquierda
1 L X+27 Y+58 R0	
2 L X+43	
3 L Y+42	
4 L X+27	
5 L Y+58	
6 END PGM CUADRADO MM	

Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno con fórmula de contorno

9.2 Ciclos SL con fórmula de contorno simple

9.2 Ciclos SL con fórmula de contorno simple

Fundamentos

Con los ciclos SL y las fórmulas de contorno sencillas se fijan contornos hasta 9 contornos parciales (cajeras o islas) fácilmente. Los subcontornos (datos geométricos) se introducen como subprogramas. De este modo es posible volver a emplear todos los contornos parciales cuando se desee. El TNC calcula el contorno total a partir de los contornos parciales seleccionados.



La memoria para un ciclo SL (todos los programas de descripción de contorno) se limita a un máximo de **128 contornos**. El número de los elementos del contorno posibles depende del tipo de contorno (interior/exterior) y del número de descripciones de contorno, y asciende a un máximo de **16384** elementos de contorno.

Esquema: procesar con ciclos SL y fórmulas del contorno complejas

0 BEGIN PGM CONTDEF MM
...
5 CONTOUR DEF P1= "POCK1.H" I2 = "ISLE2.H" DEPTH5 I3 "ISLE3.H" DEPTH7.5
6 DEF CICL 20 DATOS CONTORNO ...
8 CYCL DEF 22 DESBASTE...
9 CYCL CALL
...
12 CYCL DEF 23 ACABADO PROFUNDIDAD...
13 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 ACABADO LATERAL...
17 CYCL CALL
63 L Z+250 R0 FMAX M2
64 END PGM CONTDEF MM

Características de los contornos parciales

- No hay que programar la corrección de radio. En la fórmula del contorno se puede
- El TNC ignora los avances F y las funciones auxiliares M.
- Son posibles las traslaciones de coordenadas. Si se programan dentro de un contorno parcial, también actúan en los siguientes subprogramas, pero no deben ser cancelados después de la llamada al ciclo
- Los subprogramas pueden contener asimismo coordenadas en el eje del cabezal, pero éstas se ignoran
- En la primera frase de coordenadas del subprograma se determina el plano de mecanizado.

Características de los ciclos de mecanizado

- El TNC posiciona automáticamente la hta. a la distancia de seguridad antes de cada ciclo
- Cada nivel de profundidad se fresa sin levantar la herramienta; las islas se sortean lateralmente
- El radio de "esquinas interiores" es programable – la herramienta no permanece inmóvil, se impiden las marcas de corte (es aplicable para la trayectoria más exterior en el desbaste y en el acabado lateral)
- En el acabado lateral el TNC efectúa la llegada al contorno sobre una trayectoria circular tangente
- En el acabado de profundidad, el TNC desplaza la herramienta asimismo sobre una trayectoria circular tangencial en la pieza (p. ej.: eje del cabezal Z: trayectoria circular en plano Z/X)
- El TNC mecaniza el contorno de forma continua en sentido sincronizado o a contramarcha

La indicación de cotas para el mecanizado, como la profundidad de fresado, sobremedidas y distancia de seguridad se introducen en el ciclo 20 como DATOS DEL CONTORNO.

Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno con fórmula de contorno

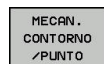
9.2 Ciclos SL con fórmula de contorno simple

Introducir una fórmula sencilla del contorno

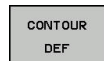
Mediante softkeys es posible unir contornos distintos en una fórmula matemática:



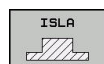
- Visualizar la barra de softkeys con funciones especiales



- Menú para funciones: Pulsar Softkey mecanizado de contorno y de puntos



- Pulsar la Softkey **CONTOUR DEF**: el TNC inicia la introducción de la fórmula del contorno
- Introducir el nombre del primer contorno parcial. El primer contorno parcial siempre debe ser la cajera más profunda, confirmar con la tecla **ENT**



- Determinar mediante softkey, si el siguiente contorno es una cajera o una isla, confirmar con la tecla **ENT**
- Introducir el nombre del segundo contorno parcial, confirmar con la tecla **ENT**
- En caso necesario, introducir la profundidad del segundo contorno parcial, confirmar con la tecla **ENT**
- Continuar del modo anteriormente descrito, hasta que se hayan introducido todos los contornos parciales



¡Empezar la lista de contornos parciales siempre con la cajera más profunda!

Cuando el contorno se ha definido como isla, entonces el TNC interpreta la profundidad introducida como altura de isla. ¡Entonces el valor introducido sin signo se refiere a la superficie de la pieza!

¡Si la profundidad se ha introducido con valor 0, entonces en las cajeras actúa la profundidad definida en el ciclo 20, las islas se elevan hasta la superficie de la pieza!

Ejecutar contorno con los ciclos SL



El mecanizado del contorno completo definido se realiza con los ciclos SL 20-24 (ver "Resumen", página 205).

10

**Ciclos:
Conversiones de
coordenadas**

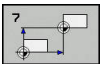
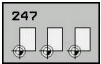
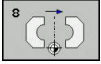
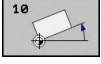
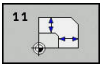
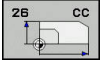
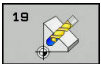
Ciclos: Conversiones de coordenadas

10.1 Fundamentos

10.1 Fundamentos

Resumen

Con la traslación de coordenadas se puede realizar un contorno programado una sola vez, en diferentes posiciones de la pieza con posición y medidas modificadas. El TNC dispone de los siguientes ciclos para la traslación de coordenadas:

Softkey	Ciclo	Página
	7 PUNTO CERO Trasladar contornos directamente en el programa o desde tablas de punto cero	273
	247 Fijar punto de referencia Fijar punto de referencia durante la ejecución del programa	279
	8 SIMETRÍAS Realizar simetrías de contornos	280
	10 GIRO Girar contornos en el plano de mecanizado	282
	11 FACTOR DE ESCALA Reducir o ampliar contornos	284
	26 FACTOR DE ESCALA ESPECÍFICO DEL EJE Reducir o ampliar contornos con factores de escala específicos del eje	285
	19 PLANO DE MECANIZADO Realizar los mecanizado en el sistema de coordenadas inclinado para máquinas con cabezales basculantes y/o mesas giratorias	287

Activación de la traslación de coordenadas

Principio de activación: una traslación de coordenadas se activa a partir de su definición, es decir, no es preciso llamarla. La traslación actúa hasta que se anula o se define una nueva.

Deshacer la transformación de coordenadas:

- Definición del ciclo con los valores para el comportamiento básico, p.ej. factor de escala 1.0
- Ejecución de las funciones auxiliares M2, M30 o la frase END PGM (depende del parámetro de máquina **clearMode**)
- Selección de un nuevo programa

10.2 Traslación del PUNTO CERO (ciclo 7, DIN/ISO: G54)

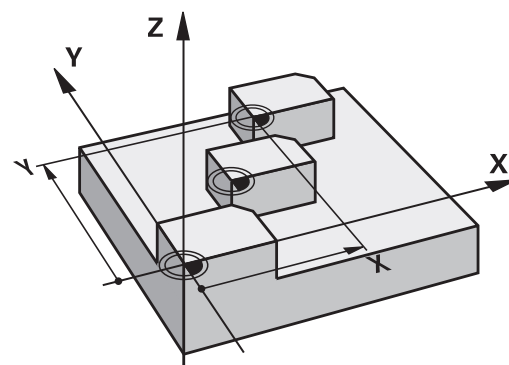
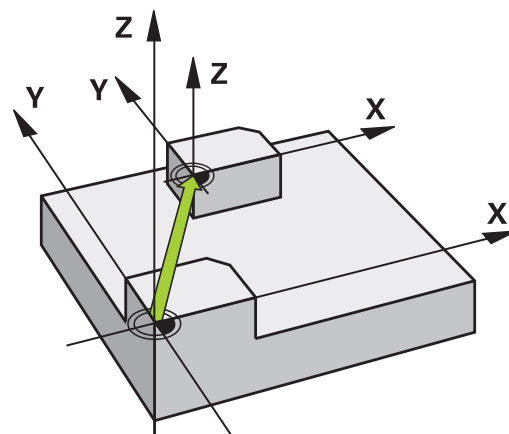
Funcionamiento

Con el desplazamiento del punto cero se pueden repetir mecanizados en cualquier otra posición de la pieza.

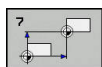
Después de la definición del ciclo desplazamiento del punto cero, las coordenadas se refieren al nuevo punto del cero pieza. El desplazamiento en cada eje se visualiza en la visualización de estados adicional. También se pueden programar ejes giratorios.

Anulación

- Programar el desplazamiento a las coordenadas $X=0$; $Y=0$ mediante nueva definición de ciclo
- A partir de la tabla de puntos cero, llamar la traslación a las coordenadas $X=0$; $Y=0$ etc.



Parámetros de ciclo



- **desplazamiento:** se introducen las coordenadas del nuevo punto cero; los valores absolutos se refieren al punto cero de la pieza, determinado mediante la fijación del punto de referencia; los valores incrementales se refieren al último punto cero de la pieza válido; si se desea, éste puede ya estar trasladado. Campo de introducción de hasta 6 ejes NC, cada uno de -99999,9999 a 99999,9999

Frases NC

13 CYCL DEF 7.0 PUNTO CERO

14 CYCL DEF 7.1 X+60

15 CYCL DEF 7.2 Y+40

16 CYCL DEF 7.3 Z-5

Ciclos: Conversiones de coordenadas

10.3 Traslación del PUNTO CERO con tablas de punto cero (ciclo 7, DIN/ISO: G53)

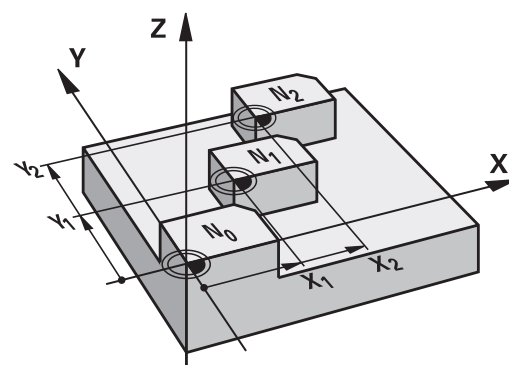
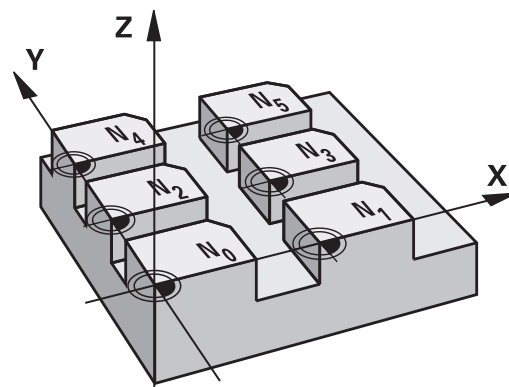
10.3 Traslación del PUNTO CERO con tablas de punto cero (ciclo 7, DIN/ISO: G53)

Efecto

Las tablas de puntos cero se utilizan p.ej. en

- pasos de mecanizado que se repiten con frecuencia en diferentes posiciones de la pieza o
- cuando se utiliza a menudo el mismo desplazamiento de punto cero

Dentro de un programa los puntos cero se pueden programar directamente en la definición del ciclo o bien se pueden llamar de una tabla de puntos cero.



Resetear

- A partir de la tabla de puntos cero, llamar la traslación a las coordenadas $X=0$; $Y=0$ etc.
- El desplazamiento a las coordenadas $X=0$; $Y=0$ etc. se llama directamente con una definición del ciclo

Visualizaciones de estados

En las visualizaciones de estado adicionales se visualizan los siguientes datos desde la tabla de puntos cero:

- Nombre y ruta de la tabla de puntos cero activa
- Número de punto cero activo
- Comentario de la columna DOC del número de punto cero activo

Traslación del PUNTO CERO con tablas de punto cero (ciclo 7, 10.3 DIN/ISO: G53)

¡Tener en cuenta durante la programación!



¡Atención: Peligro de colisión!

Los puntos cero de la tabla de punto cero se refieren **siempre y exclusivamente** al punto de referencia actual (preset).



Cuando se utilizan desplazamientos del punto cero con tablas de puntos cero, se emplea la función **SEL TABLE**, para poder activar la tabla de puntos cero deseada desde el programa NC.

Si se trabaja sin **SEL TABLE** entonces hay que activar la tabla de puntos cero deseada antes del test o la ejecución del programa (también válido para el gráfico de programación):

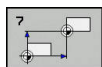
- Al seleccionar la tabla deseada para el test del programa en el modo de funcionamiento **Desarrollo test** mediante la gestión de ficheros: en la tabla aparece el estado S
- Al seleccionar la tabla deseada para la ejecución del programa en los modos de funcionamiento de **Ejecución frase a frase** y **Ejecución continua** mediante la gestión de ficheros, en la tabla aparece el estado M

Los valores de las coordenadas de las tablas de cero pieza son exclusivamente absolutas.

Sólo se pueden añadir nuevas líneas al final de la tabla.

Si se crean tablas de puntos cero, el nombre del fichero debe empezar con una letra.

Parámetros de ciclo



- **desplazamiento:** Introducir el número del punto cero de la tabla de puntos cero o un parámetro Q; si se introduce un parámetro Q, el TNC activa el número de punto cero del parámetro Q. Campo de introducción 0 a 9999

Frases NC

77 CYCL DEF 7.0 PUNTO CERO

78 CYCL DEF 7.1 #5

Ciclos: Conversiones de coordenadas

10.3 Traslación del PUNTO CERO con tablas de punto cero (ciclo 7, DIN/ISO: G53)

Seleccionar la tabla de puntos cero en el programa NC

Con la función **SEL TABLE** se selecciona la tabla de puntos cero, de la cual el TNC obtiene los puntos cero:

PGM
CALL

- ▶ Seleccionar las funciones para la llamada al programa: pulsar la tecla **PGM CALL**

TABLA
PTOS.CERO

- ▶ Pulsar la Softkey **TABLA PTOS.CERO**
- ▶ Introducir el nombre completo de búsqueda de la tabla de puntos cero o seleccionar un fichero con la Softkey **SELECC.** y confirmar con la tecla **END**



Programar la frase **SEL TABLE** antes del ciclo 7 Desplazamiento del punto cero.
Una tabla de puntos cero seleccionada con **SEL TABLE** permanece activa hasta que se selecciona otra tabla de puntos cero con **SEL TABLE** o con **PGM MGT**.

Editar la tabla de puntos cero en el modo de funcionamiento Programar



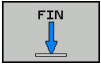
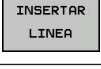
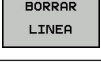
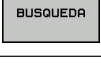
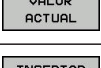
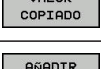
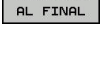
Después de haber modificado un valor en la tabla de puntos cero, se debe guardar la modificación con la tecla **ENT**. De lo contrario no se tomará en cuenta la modificación en el proceso de un programa.

La tabla de puntos cero se selecciona en el modo de funcionamiento **Programar**

PGM
MGT

- ▶ Ir a la gestión de ficheros: pulsar la tecla **PGM MGT**
- ▶ Visualizar tablas de puntos cero: Softkeys **SELECC.** Pulsar **SELECC. TIPO** y **MUESTRA .D**
- ▶ Seleccionar la tabla deseada o introducir un nuevo nombre de fichero
- ▶ Edición de un fichero. La barra de softkeys indica, entre otras, las siguientes funciones:

Traslación del PUNTO CERO con tablas de punto cero (ciclo 7, 10.3 DIN/ISO: G53)

Softkey	Función
	Seleccionar el principio de la tabla
	Seleccionar el final de la tabla
	Pasar página hacia arriba
	Pasar página a página hacia abajo
	Añadir línea (solo es posible al final de la tabla)
	Borrar línea
	Buscar
	Cursor al principio de la línea
	Cursor al final de la línea
	Copiar el valor actual
	Añadir el valor copiado
	Añadir el número de líneas (puntos cero) programadas al final de la tabla

Ciclos: Conversiones de coordenadas

10.3 Traslación del PUNTO CERO con tablas de punto cero (ciclo 7, DIN/ISO: G53)

Configurar tabla de puntos cero

Si no se desea definir para un eje activo ningún punto cero, pulsar la tecla **DEL**. Entonces el TNC borra el valor numérico del campo de introducción correspondiente.



Se pueden modificar las propiedades de las tablas. Para ello, en el menú MOD se introduce el código 555343. Entonces, el TNC ofrece la Softkey **EDITAR FORMATO**, si está seleccionada una tabla. Al pulsar esta Softkey, el TNC muestra una ventana superpuesta con las columnas de la tabla seleccionada con sus propiedades respectivas. Las modificaciones solo se aplican para la tabla abierta.

D	X	Y	Z	A	B	C	U
0	100.000	50.000	0	0.0	0.0	0.0	0
1	200.000	50.000	0	0.0	0.0	0.0	0
2	300.000	40.000	0	0.0	0.0	0.0	0
3	400.000	50.000	0	0.0	0.0	0.0	0
4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
10	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
11	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
12	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
13	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
14	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
15	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
16	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
17	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
18	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
19	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
20	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
21	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
22	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
23	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
24	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
25	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
26	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0

Abandonar la tabla de puntos cero

Se visualizan otros tipos de ficheros en la gestión de ficheros y se selecciona el fichero deseado.



Después de haber modificado un valor en la tabla de puntos cero, se debe guardar la modificación con la tecla **ENT**. De lo contrario, el TNC no tendrá en cuenta la modificación en el proceso de un programa.

Visualizaciones de estados

En las visualizaciones de estado adicionales se visualizan los valores del desplazamiento activo del punto cero.

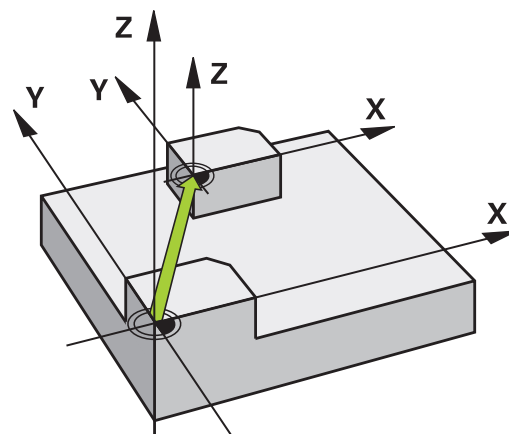
10.4 FIJAR PUNTO DE REFERENCIA (Ciclo 247, DIN/ISO: G247)

Funcionamiento

Con el ciclo Fijar punto de referencia se puede activar un preset definido en una tabla de presets como nuevo punto de referencia. Después de la definición del ciclo Fijar punto de referencia, todas las coordenadas y desplazamientos del punto cero (absolutas e incrementales) se refieren al nuevo preset.

Visualización de estados

En la visualización de estado el TNC muestra el número de preset activo tras el símbolo del punto de referencia.



¡Tener en cuenta antes de la programación!



Al activar un punto de referencia a partir de la tabla de Preset, el TNC repone la traslación del punto cero, la creación de simetrías, el giro, el factor de escala y el factor de escala específico del eje

Cuando se active el número preset 0 (fila 0), activar entonces el punto de referencia que se haya fijado por última vez en modo **Funcionamiento manual** o **Volante electrónico**.

En el modo de funcionamiento **Desarrollo test** no está activo el ciclo 247.

Parámetros de ciclo



- **¿Número para punto referencia?:** Especificar el número del punto de referencia deseado en la tabla de presets. De modo alternativo, en la Softkey **SELECC.**, puede seleccionar el punto de referencia deseado directamente desde la tabla de presets. Campo de introducción 0 a 65535

Frases NC

13 CYCL DEF 247 FIJAR PTO. REF.

Q339=4 ;NUMERO PUNTO
REFER.

Visualizaciones de estados

En la visualización adicional de estado (**ESTADO POS.**) el TNC muestra el número de preset activo tras el diálogo **Pto.ref.**

Ciclos: Conversiones de coordenadas

10.5 CREAR SIMETRÍA (Ciclo 8, DIN/ISO: G28)

10.5 CREAR SIMETRÍA (Ciclo 8, DIN/ISO: G28)

Funcionamiento

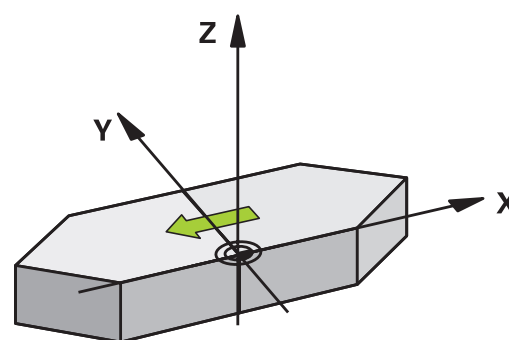
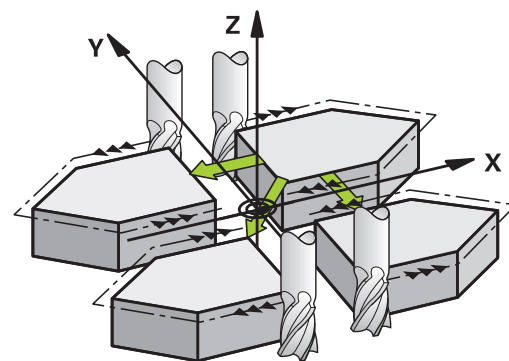
El TNC puede realizar un mecanizado espejo en el plano de mecanizado.

El ciclo espejo se activa a partir de su definición en el programa. También actúa en el modo de funcionamiento **Posicionam. con introd. manual**. El TNC muestra los ejes espejo activados en la visualización de estados adicional.

- Si solo se refleja un eje, se modifica el sentido de desplazamiento de la herramienta. Esto no es válido en los ciclos SL.
- Cuando se reflejan dos ejes, no se modifica el sentido de desplazamiento.

El resultado del espejo depende de la posición del punto cero:

- El punto cero se encuentra en el contorno del espejo: la trayectoria se refleja directamente en el punto cero
- El punto cero se encuentra fuera del contorno del espejo: la trayectoria se prolonga



Anulación

Programar de nuevo el ciclo ESPEJO con la introducción **NO ENT**.

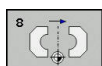
¡Tener en cuenta durante la programación!



Si se trabaja con el ciclo 8 en el sistema basculado, se recomienda el siguiente procedimiento:

- Programar **primeramente** el movimiento de giro y **luego** llamar el ciclo 8 REFLEJAR!

Parámetros de ciclo



- **¿Eje espejo?:** Introducir los ejes que se deben reflejar; es posible reflejar todos los ejes – incl. los ejes rotativos– a excepción del eje del cabezal y del eje auxiliar correspondiente. Se pueden programar un máximo tres ejes. Campo de introducción de hasta 3 ejes NC **X, Y, Z, U, V, W, A, B, C**

Frases NC

79 CYCL DEF 8.0 ESPEJO

80 CYCL DEF 8.1 X Y Z

Ciclos: Conversiones de coordenadas

10.6 GIRO (Ciclo 10, DIN/ISO: G73)

10.6 GIRO (Ciclo 10, DIN/ISO: G73)

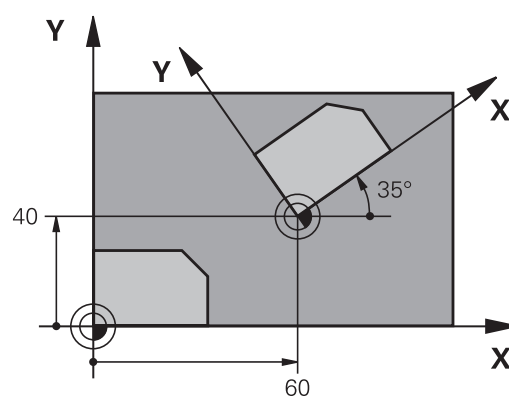
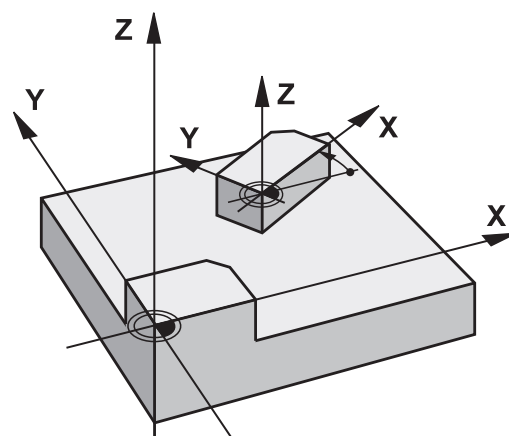
Efecto

Dentro de un programa el TNC puede girar el sistema de coordenadas en el plano de mecanizado según el punto cero activado.

El GIRO se activa a partir de su definición en el programa. También actúa en el modo de funcionamiento Posicionamiento manual. El TNC visualiza los ángulo de giro activados en la visualización de estados adicional.

Eje de referencia para el ángulo de giro:

- Plano X/Y Eje X
- Plano Y/Z Eje Y
- Plano Z/X Eje Z



Resetear

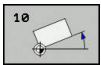
Se programa de nuevo el ciclo GIRO indicando el ángulo de giro 0°.

¡Tener en cuenta durante la programación!



El TNC elimina una corrección de radio activada mediante la definición del ciclo 10. Si es preciso se programa de nuevo la corrección de radio.
Después de definir el ciclo 10, hay que desplazar los dos ejes del plano de mecanizado para poder activar el giro.

Parámetros de ciclo



- **Giro:** Introducir el ángulo de giro en grados (°) .
Campo de introducción: -360.000° a +360.000°
(valores absolutos o incrementales)

Frases NC

12 CALL LBL 1
13 CYCL DEF 7.0 PUNTO CERO
14 CYCL DEF 7.1 X+60
15 CYCL DEF 7.2 Y+40
16 CYCL DEF 10.0 GIRO
17 CYCL DEF 10.1 ROJOT+35
18 CALL LBL 1

Ciclos: Conversiones de coordenadas

10.7 FACTOR DE ESCALA (Ciclo 11, DIN/ISO: G72)

10.7 FACTOR DE ESCALA (Ciclo 11, DIN/ISO: G72)

Funcionamiento

El TNC puede ampliar o reducir contornos dentro de un programa. De esta forma se pueden tener en cuenta, por ejemplo, factores de reducción o ampliación.

El FACTOR DE ESCALA se activa a partir de su definición en el programa. También actúa en el modo de funcionamiento **Posicionam. con introd. manual**. El TNC indica el factor de escala activo en la indicación de estado adicional.

El factor de escala actúa

- en los tres ejes de coordenadas al mismo tiempo
- en las cotas indicadas en el ciclo

Condiciones

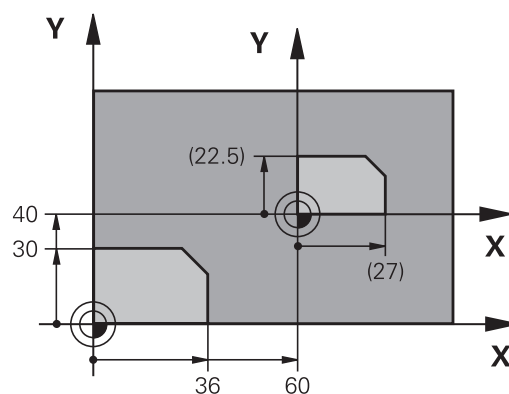
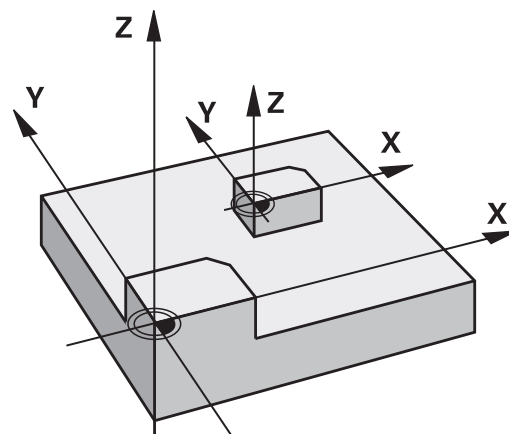
Antes de la ampliación o reducción deberá desplazarse el punto cero a un lado o esquina del contorno.

Ampliar: SCL mayor que 1 hasta 99,999 999

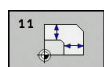
Reducir: SCL menor que 1 hasta 0,000 001

Anulación

Programar de nuevo el ciclo FACTOR DE ESCALA indicando el factor 1.



Parámetros de ciclo



- **¿Factor?:** Introducir el factor SCL (en inglés.: scaling); el TNC multiplica las coordenadas y radios por el factor SCL (tal como se describe en "Activación"). Campo de introducción 0,000001 a 99,999999

Frases NC

11 CALL LBL 1
12 CYCL DEF 7.0 PUNTO CERO
13 CYCL DEF 7.1 X+60
14 CYCL DEF 7.2 Y+40
15 CYCL DEF 11.0 FACTOR ESCALA
16 CYCL DEF 11.1 SCL 0.75
17 CALL LBL 1

10.8 FACTOR DE ESCALA ESPEC. DEL EJE (ciclo 26)

Funcionamiento

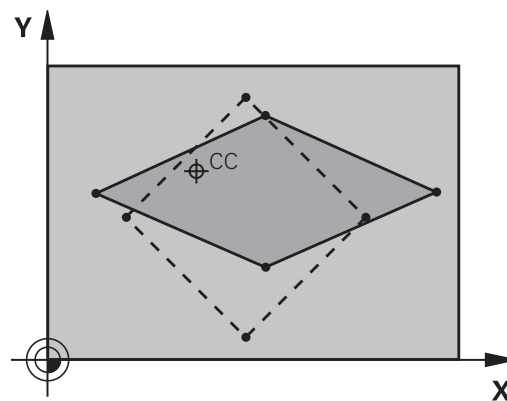
Con el ciclo 26 se pueden tener en cuenta factores de contracción y de prolongación específicos de eje.

El FACTOR DE ESCALA se activa a partir de su definición en el programa. También actúa en el modo de funcionamiento

Posicionam. con introd. manual. El TNC indica el factor de escala activo en la indicación de estado adicional.

Anulación

Se programa de nuevo el ciclo FACTOR DE ESCALA con el factor 1 para el eje correspondiente.



¡Tener en cuenta durante la programación!



Los ejes de coordenadas con posiciones sobre trayectorias circulares no pueden prolongarse o reducirse con diferentes escalas.

Se puede introducir un factor de escala específico para cada eje.

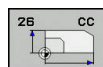
Además se pueden programar las coordenadas de un centro para todos los factores de escala.

El contorno se prolonga desde el centro o se reduce hacia el mismo, es decir, no necesariamente desde o hasta el punto cero actual - como con el ciclo 11 FACTOR ESCALA.

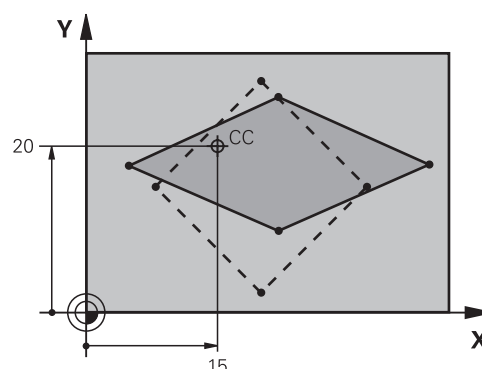
Ciclos: Conversiones de coordenadas

10.8 FACTOR DE ESCALA ESPEC. DEL EJE (ciclo 26)

Parámetros de ciclo



- **Eje y factor:** seleccionar Eje(s) de coordenadas con softkey e introducir factor(es) de la prolongación o reducción específicas. Campo de introducción 0,000001 a 99,999999
- **Coordenadas del centro:** centro de la prolongación o reducción específica de cada eje. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Frases NC

25 CALL LBL 1

26 CYCL DEF 26.0 FAC. ESC. ESP. EJE

27 CYCL DEF 26.1 X 1.4 Y 0.6 CCX+15
CCY+20

28 CALL LBL 1

PLANO DE MECANIZADO (Ciclo 19, DIN/ISO: G80, 10.9 opción de software 1)

10.9 PLANO DE MECANIZADO (Ciclo 19, DIN/ISO: G80, opción de software 1)

Efecto

En el ciclo 19 se define la posición del plano de mecanizado - corresponde a la posición en el eje de la hta. en relación al sistema de coordenadas fijo de la máquina - mediante la introducción de ángulos basculantes. La posición del plano de mecanizado se puede determinar de dos formas:

- Programando directamente la posición de los ejes basculantes
- Describir la posición del plano de mecanizado mediante un total de hasta tres giros (ángulo en el espacio) del sistema de coordenadas **fijo de la máquina**. El ángulo en el espacio a programar se obtiene, realizando un corte perpendicular a través del plano de mecanizado inclinado y observando el corte desde el eje alrededor del cual se quiere bascular. Con dos ángulos en el espacio queda claramente definida cualquier posición de la hta. en el espacio



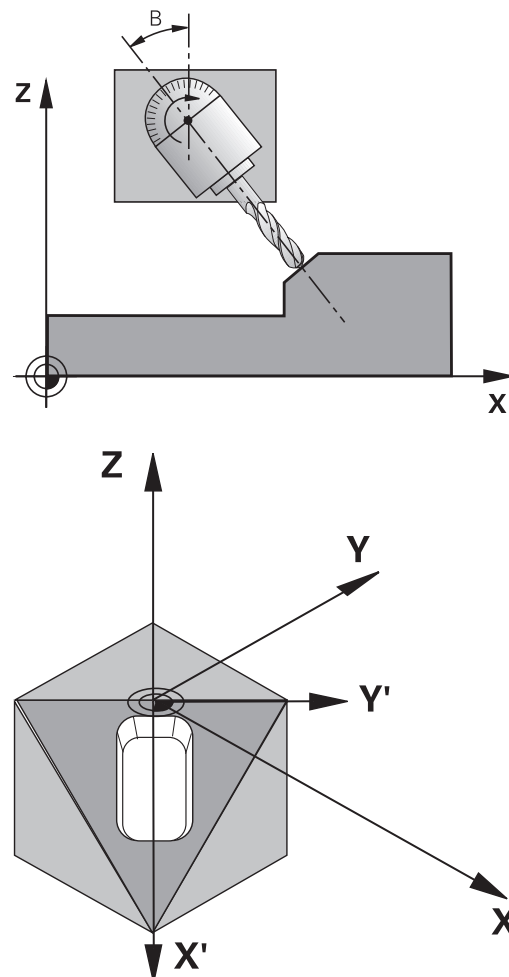
Debe tenerse en cuenta, que la posición del sistema de coordenadas inclinado y de esta forma también los desplazamientos en el sistema inclinado dependen de como se describa el plano inclinado.

Cuando se programa la posición del plano de mecanizado mediante un ángulo en el espacio, el TNC calcula automáticamente las posiciones angulares necesarias de los ejes de giro y memoriza dichas posiciones en los parámetros Q120 (eje A) a Q122 (eje C). Si hay dos soluciones posibles, el TNC selecciona - partiendo de la posición actual de los ejes rotativos - el camino más corto.

La secuencia de los giros para el cálculo de la posición del plano está determinada: El TNC gira primero el eje A, después el eje B y a continuación el eje C.

El ciclo G80 se activa a partir de su definición en el programa. Tan pronto como se desplaza un eje en el sistema inclinado, se activa la corrección para dicho eje. Si se quiere calcular la corrección en todos los ejes se deberán desplazar todos los ejes.

Si se ha fijado la función **Inclinación de la ejecución del programa** en **Activo** en el modo de funcionamiento manual, el valor angular introducido en dicho menú se sobrescribe con el ciclo 19 PLANO DE MECANIZADO.



Ciclos: Conversiones de coordenadas

10.9 PLANO DE MECANIZADO (Ciclo 19, DIN/ISO: G80, opción de software 1)

¡Tener en cuenta durante la programación!



El constructor de la máquina ajusta las funciones para la inclinación del plano de mecanizado al control numérico y a la máquina. En determinados cabezales basculantes o mesas giratorias, el constructor de la máquina determina si el Control numérico interpreta los ángulos programados en el ciclo como coordenadas de los ejes rotativos o como componentes angulares de un plano inclinado. Rogamos consulte el manual de la máquina.



Ya que los valores no programados de los ejes de giro se interpretan casi siempre como valores no modificados, se deben definir siempre los tres ángulos espaciales, incluso cuando uno o varios ángulos sean iguales a 0.

La inclinación del plano de mecanizado se realiza siempre alrededor del punto cero activado.

Si utiliza el ciclo 19 con la función M120 activa, el TNC anula automáticamente la corrección de radio y, con ello, también la función M120.

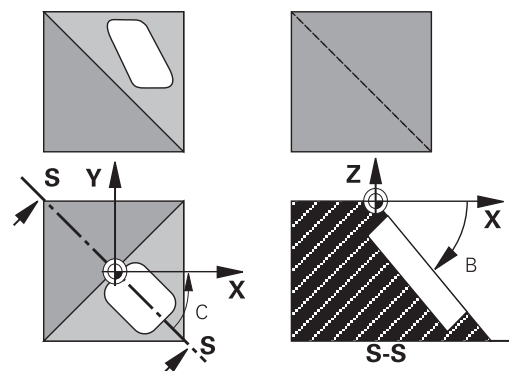
Parámetros de ciclo



- **¿Eje y ángulo de giro?:** Introducir el eje de giro con su correspondiente ángulo de giro; los ejes rotarios A, B y C se programan mediante Softkeys. Campo de introducción -360,000 a 360,000

Cuando el TNC posiciona automáticamente los ejes giratorios, se pueden programar los siguientes parámetros

- **¿Avance? F=:** Velocidad de desplazamiento del eje giratorio en el posicionamiento automático. Campo de introducción 0 a 99999,999
- **Distancia de seguridad?**(valor incremental): El TNC posiciona el cabezal basculante de forma que no varíe demasiado la posición causada por la prolongación de la herramienta según la distancia de seguridad, en relación con la pieza. Campo de introducción 0 a 99999,9999



PLANO DE MECANIZADO (Ciclo 19, DIN/ISO: G80, 10.9 opción de software 1)

Resetear

Para anular los ángulos de la inclinación, se define de nuevo el ciclo INCLINACIÓN DEL PLANO DE MECANIZADO y se introduce 0° en todos los ejes giratorios. A continuación se define de nuevo el ciclo PLANO DE MECANIZADO INCLINADO, y se confirma la pregunta del diálogo con la tecla **NO ENT**. De esta forma se desactiva la función.

Posicionar ejes giratorios



Rogamos consulte el manual de la máquina.

El constructor de la máquina determina si el ciclo 19 posiciona automáticamente los ejes giratorios o si es preciso posicionar previamente los ejes giratorios en el programa.

Posicionar ejes giratorios manualmente

En el caso de que el ciclo 19 no posicione automáticamente los ejes giratorios, deberá posicionarlos con una frase L después de cada definición de ciclo.

Si se trabaja con ángulos de eje, los valores de eje se pueden definir directamente en la frase L. Si se trabaja con ángulo espacial, se utilizan los parámetros Q descritos por el ciclo 19 **Q120** (valor eje A), **Q121** (valor eje B) y **Q122** (valor eje C).



Para el posicionamiento manual siempre hay que utilizar las posiciones de ejes giratorios guardados en los parámetros Q (Q120 hasta Q122).

Evitar las funciones como p. ej. M94 (reducción de ángulo) para no obtener incongruencias entre las posiciones real y nominal de los ejes giratorios en caso de llamadas múltiples.

Ejemplo de frases NC:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 PLANO DE TRABAJO	Definir el ángulo espacial para el cálculo de la corrección
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0	
14 L A+Q120 C+Q122 R0 F1000	Posicionar los ejes giratorios con los valores calculados por el ciclo 19
15 L Z+80 R0 FMAX	Activar la corrección en el eje de la hta.
16 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Activar la corrección en el plano de mecanizado

Ciclos: Conversiones de coordenadas

10.9 PLANO DE MECANIZADO (Ciclo 19, DIN/ISO: G80, opción de software 1)

Posicionar ejes giratorios automáticamente

Cuando el ciclo 19 posiciona los ejes de rotación automáticamente se tiene:

- El TNC solo puede posicionar automáticamente ejes controlados.
- En la definición del ciclo deberá introducirse además de los ángulos de inclinación una distancia de seguridad y un avance, con los cuales se posicionaran los ejes basculantes.
- Emplear únicamente herramientas preajustadas (debe estar definida la longitud completa de la herramienta).
- En el proceso de inclinación la posición del extremo de la hta. permanece invariable en relación a la pieza.
- El TNC dirige el proceso de inclinación con el último avance programado. El máximo avance posible depende de la complejidad del cabezal basculante (mesa basculante).

Ejemplo de frases NC:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 PLANO DE TRABAJO	Definición del ángulo para el cálculo de la corrección
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0 F5000 ABST50	Definir avance adicional y distancia
14 L Z+80 R0 FMAX	Activar la corrección en el eje de la hta.
15 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Activar la corrección en el plano de mecanizado

Visualización de posiciones en un sistema inclinado

Las posiciones visualizadas (**NOMINAL** y **REAL**) y la visualización del punto cero en la visualización de estados adicional se refieren después de la activación del ciclo 19 al sistema de coordenadas inclinado. La posición visualizada ya no coincide, después de la definición del ciclo, con las coordenadas de la última posición programada antes del ciclo 19.

Monitorización del área de trabajo

El TNC comprueba en el sistema de coordenadas inclinado únicamente los finales de carrera de los ejes. Si es preciso el TNC emite un aviso de error.

PLANO DE MECANIZADO (Ciclo 19, DIN/ISO: G80, 10.9 opción de software 1)

Posicionamiento en el sistema inclinado

Con la función auxiliar M130 también se pueden alcanzar posiciones en el sistema inclinado, que se refieran al sistema de coordenadas sin inclinar.

También se pueden realizar posicionamientos con frases lineales que se refieren al sistema de coordenadas de la máquina (frases con M91 o M92), en el plano de mecanizado inclinado.

Limitaciones:

- El posicionamiento se realiza sin corrección de la longitud
- El posicionamiento se realiza sin corrección de la geometría de la máquina
- No se puede realizar la corrección del radio de la herramienta

Combinación con otros ciclos de traslación de coordenadas

En la combinación de los ciclos de traslación de coordenadas deberá prestarse atención a que la inclinación del plano de mecanizado siempre se lleva a cabo alrededor del punto cero activado. Se puede realizar un desplazamiento del punto cero después de activar el ciclo 19, en cuyo caso se desplaza el "sistema de coordenadas fijo de la máquina".

En el caso de desplazar el punto cero antes de activar el ciclo 19, lo que se desplaza es el "sistema de coordenadas inclinado".

Importante: Al anular el ciclo deberá mantenerse justamente la secuencia inversa a la empleada en la definición:

- 1: Activar decalaje punto cero
2. Activar la inclinación del plano de mecanizado
3. Activar el giro

...

Mecanizado de la pieza

...

- 1: Deshacer el giro
2. Reiniciar la inclinación del plano de mecanizado
3. Reponer el desplazamiento del punto cero a su valor original

Ciclos: Conversiones de coordenadas

10.9 PLANO DE MECANIZADO (Ciclo 19, DIN/ISO: G80, opción de software 1)

Guía para trabajar con ciclo 19 PLANO DE MECANIZADO

1º Elaboración del programa

- ▶ Definición de la hta. (se suprime cuando está activado TOOL.T), introducir la longitud total de la hta.
- ▶ Llamar a la herramienta
- ▶ Retirar el eje de la hta. de tal forma, que no se produzca en la inclinación colisión alguna entre la hta. y la pieza
- ▶ Si es preciso posicionar el (los) eje(s) con una frase L al valor angular correspondiente (depende de un parámetro de máquina)
- ▶ Si es preciso, activar el desplazamiento del punto cero
- ▶ Definir el ciclo 19 PLANO DE MECANIZADO; Introducir los valores de ángulo de los ejes de giro
- ▶ Desplazar todos los ejes principales (X, Y, Z) para activar la corrección
- ▶ Programar el mecanizado como si fuese a ser ejecutado en un plano sin inclinar
- ▶ definir el ciclo 19 INCLINACIÓN DEL PLANO DE MECANIZADO con otros ángulos, para ejecutar el mecanizado en otra posición del eje. En este caso no es necesario cancelar el ciclo 19, se pueden definir directamente las nuevas posiciones angulares
- ▶ Reinicio del ciclo 19 PLANO DE MECANIZADO; introducir 0º para todos los ejes de giro
- ▶ Desactivar la función PLANO INCLINADO; definir de nuevo el ciclo 19, introducir **NO ENT** a la pregunta del diálogo
- ▶ Si es preciso, reiniciar el desplazamiento del punto cero a su valor original
- ▶ Si es preciso, posicionar los ejes giratorios a la posición 0º

2º Fijar la pieza

3 Reposición del punto de referencia

- Manual mediante rascar
- Controlado con un palpador 3D de HEIDENHAIN (véase el modo de empleo de los ciclos de palpación, capítulo 2)
- Automáticamente con un palpador 3D de HEIDENHAIN (véase el modo de empleo de los ciclos de palpación, capítulo 3)

4 Arrancar el programa de mecanizado en el modo de funcionamiento Ejecución continua del programa

5 Funcionamiento Manual

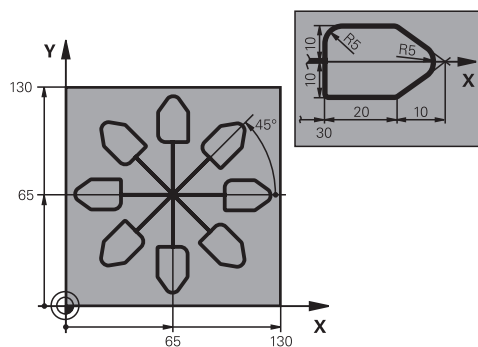
Fijar la función Inclinar plano de trabajo con la softkey 3D-ROT en INACTIVO. Introducir en el menú el valor de ángulo 0º para todos los ejes de giro.

10.10 Ejemplos de programación

Ejemplo: Traslación de coordenadas

Ejecución del programa

- Traslación de coordenadas en el pgm principal
- Programación del mecanizado en el subprograma



0 BEGIN PGM KOUMR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definición de la pieza en bruto
2 BLK FORM 0.2 X+130 X+130 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Llamada a una herramienta
4 L Z+250 R0 FMAX	Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 7.0 PUNTO CERO	Desplazamiento del punto cero al centro
6 CYCL DEF 7.1 X+65	
7 CYCL DEF 7.2 Y+65	
8 CALL LBL 1	Llamada al fresado
9 LBL 10	Fijar una marca para la repetición parcial del programa
10 CYCL DEF 10.0 GIRO	Giro a 45° en incremental
11 CYCL DEF 10.1 IROT+45	
12 CALL LBL 1	Llamada al fresado
13 CALL LBL 10 REP 6/6	Retroceso al LBL 10; en total seis veces
14 CYCL DEF 10.0 GIRO	Anular el giro
15 CYCL DEF 10.1 ROJOT+0	
16 CYCL DEF 7.0 PUNTO CERO	Anular la traslación del punto cero
17 CYCL DEF 7.1 X+0	
18 CYCL DEF 7.2 Y+0	
19 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar la herramienta, final del programa
20 LBL 1	Subprograma 1
21 L X+0 Y+0 R0 FMAX	Determinación del fresado
22 L Z+2 R0 FMAX M3	
23 L Z-5 R0 F200	
24 L X+30 RL	
25 L IY+10	
26 RND R5	
27 L IX+20	
28 L IX+10 IY-10	
29 RND R5	

10.10 Ejemplos de programación

30 L IX-10 IY-10	
31 L IX-20	
32 L IY+10	
33 L X+0 Y+0 R0 F5000	
34 L Z+20 R0 FMAX	
35 LBL 0	
36 END PGM KOUMR MM	

11

**Ciclos: Funciones
especiales**

Ciclos: Funciones especiales

11.1 Fundamentos

11.1 Fundamentos

Resumen

El TNC proporciona los siguientes ciclos para las aplicaciones especiales siguientes:

Softkey	Ciclo	Página
	9. TIEMPO DE ESPERA	297
	12 Llamada del programa	298
	13 Orientación del cabezal	300
	32. TOLERANCIA	301
	225 GRABADOS de textos	324
	291 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACOPLAMIENTO	316
	292 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACABADO DEL CONTORNO	304
	232, FRESADO PLANO	329
	239 DETERMINAR LA CARGA	334

11.2 TIEMPO DE ESPERA (Ciclo 9, DIN/ISO: G04)

Función

La ejecución del programa se detiene mientras dura el **TIEMPO DE ESPERA**. El tiempo de espera sirve, p.ej., para la rotura de viruta.

El ciclo se activa a partir de su definición en el programa. No tiene influencia sobre los estados que actúan de forma modal, como p.ej. el giro del cabezal.



Frases NC

89 CYCL DEF 9.0 TIEMPO DE ESPERA

90 CYCL DEF 9.1 T.ESPR 1.5

Parámetros de ciclo



- **Tiempo de espera en segundos:** Introducir el tiempo de espera en segundos. Campo de introducción 0 a 3 600 s (1 hora) en pasos de 0,001 s

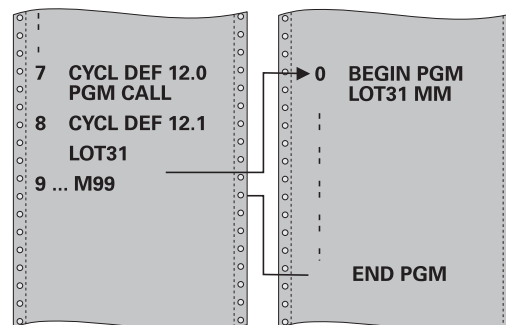
Ciclos: Funciones especiales

11.3 LLAMADA DE PROGRAMA (Ciclo 12, DIN/ISO: G39)

11.3 LLAMADA DE PROGRAMA (Ciclo 12, DIN/ISO: G39)

Función de ciclo

Los programas de mecanizado, como p.ej. ciclos de taladrado especiales o módulos geométricos, se pueden asignar como ciclos de mecanizado. En este caso el programa se llama como si fuese un ciclo.



¡Tener en cuenta durante la programación!



El programa llamado debe estar memorizado en la memoria interna del TNC

Si sólo se introduce el nombre del programa, el programa al que se llama deberá estar en el mismo directorio que el programa llamado.

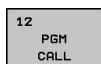
Si el programa para realizar el ciclo no se encuentra en el mismo directorio que el programa llamado, se introduce el nombre del camino de búsqueda completo, p.ej. **TNC:\KLAR35\FK1\50.H**.

Si se quiere declarar un programa DIN/ISO para el ciclo, deberá introducirse el tipo de fichero .I detrás del nombre del programa.

Los parámetros Q tienen un efecto fundamentalmente global en una llamada de programa con el ciclo 12. Tener en cuenta, por consiguiente, que las modificaciones en los parámetros Q en el programa llamado también tengan efecto en el programa a llamar.

LLAMADA DE PROGRAMA (Ciclo 12, DIN/ISO: G39) 11.3

Parámetros de ciclo



- ▶ **Nombre del programa:** Nombre del programa que se quiere llamar, si es preciso indicando el camino de búsqueda en el que está el programa, o
- ▶ a través de la Softkey **SELECC.**, activar el Diálogo File-Select y seleccionar el programa elegido

El programa se llama con:

- CYCL CALL (frase por separado) o
- M99 (por frases) o
- M89 (se ejecuta después de cada frase de posicionamiento)

Declarar el programa 50 como ciclo y llamarlo con M99

55 CYCL DEF 12.0 PGM CALL

56 CYCL DE 12.1 PGM TNC:
\KLAR35\FK1\50.H

57 L X+20 Y+50 FMAX M99

Ciclos: Funciones especiales

11.4 ORIENTACIÓN DEL CABEZAL (Ciclo 13, DIN/ISO: G36)

11.4 ORIENTACIÓN DEL CABEZAL (Ciclo 13, DIN/ISO: G36)

Función de ciclo



La máquina y el TNC deben estar preparados por el constructor de la máquina.

El TNC puede controlar el cabezal principal de una máquina herramienta y girarlo a una posición determinada según un ángulo.

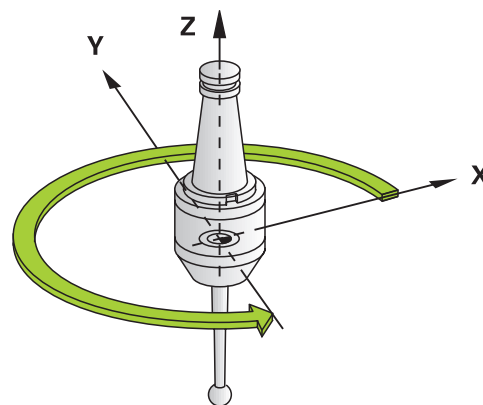
La orientación del cabezal se utiliza p.ej.

- sistemas de cambio de herramienta con una determinada posición para el cambio de la misma
- para ajustar la ventana de emisión y recepción del palpador 3D con transmisión por infrarrojos

El TNC posiciona la posición angular definida en el ciclo mediante la programación de M19 o M20 (depende de la máquina).

Cuando se programa M19 o M20, sin haber definido antes el ciclo 13, el TNC posiciona el cabezal principal en un valor angular, que se ha fijado por el fabricante de la máquina.

Información adicional: en el manual de la máquina.



Frases NC

93 CYCL DEF 13.0 ORIENTACION

94 CYCL DEF 13.1 ANGULO 180

¡Tener en cuenta durante la programación!



En los ciclos de mecanizado 202, 204 y 209 se emplea internamente el ciclo 13. Tener en cuenta en el programa NC, que si es preciso se deberá reprogramar el ciclo 13 tras uno de los anteriormente nombrados ciclos de mecanizado.

Parámetros de ciclo



- **Angulo de orientación:** Introducir el ángulo referido al eje de referencia angular del plano de mecanizado. Campo de introducción: 0,0000° a 360,0000°

11.5 TOLERANCIA (Ciclo 32, DIN/ISO: G62)

Función de ciclo



La máquina y el TNC deben estar preparados por el constructor de la máquina.

En el mecanizado HSC se puede influir mediante las introducciones en el ciclo 32 sobre la precisión resultante, acabado de superficie y velocidad, siempre que se haya ajustado el TNC a las propiedades específicas de máquina.

El TNC suaviza automáticamente el contorno entre cualquier elemento del mismo (sin o con corrección). De esta forma, la hta. se desplaza de forma continua sobre la superficie de la pieza y conserva, con ello, la mecánica de la máquina. Adicionalmente la tolerancia definida en el ciclo también actúa en movimientos de recorrido sobre círculos.

En caso necesario, el TNC reduce automáticamente el avance programado, de forma que el programa se pueda ejecutar siempre "libre de sacudidas" a la máxima velocidad posible desde el TNC.

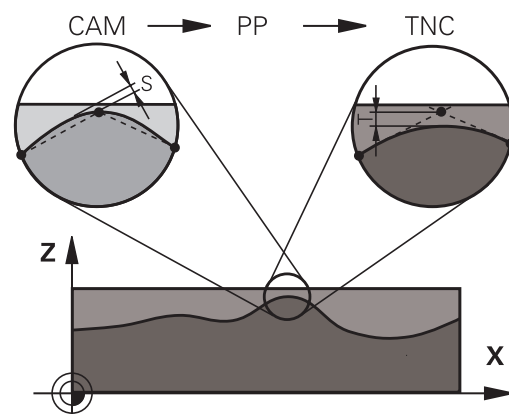
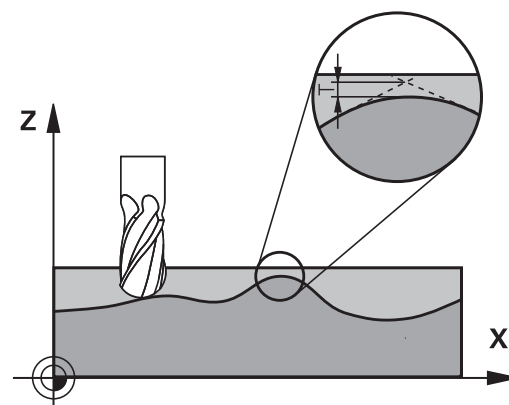
El TNC, aun sin desplazarse con velocidad reducida, mantiene siempre la tolerancia definida. Cuanto mayor sea la tolerancia definida, más rápidamente podrá desplazarse el TNC.

Al suavizar el contorno resulta una variación. La desviación de este contorno (**valor de tolerancia**) está indicada por el constructor de la máquina en un parámetro de máquina. Con el ciclo **32** se puede modificar el valor de tolerancia previamente ajustado y seleccionar diferentes ajustes de filtro, siempre que el fabricante de la máquina utilice estas posibilidades de ajuste.

Influencias durante la definición de la geometría en el sistema CAM

El factor de influencia esencial en la generación externa de programas NC es el error cordal S definible en el sistema CAM. Mediante este error se define la distancia máxima del punto de un programa NC generado mediante un postprocesador (PP). Si el error cordal es igual o inferior al valor de tolerancia T seleccionado en el ciclo 32, entonces el TNC puede suavizar los puntos de contorno, siempre que no se sobrepase el avance programado mediante ajustes de máquina especiales.

Se obtiene una suavización del contorno, si se selecciona el valor de tolerancia en el ciclo 32 entre $x 1,1$ y $x 2$ del error cordal CAM.



¡Tener en cuenta durante la programación!



Con valores de tolerancia muy reducidos, la máquina ya no puede mecanizar el contorno libre de sacudidas. Las sacudidas no tienen su origen en una potencia de cálculo deficiente, sino en el hecho de que TNC sobrepasa casi exactamente las transiciones de contorno, por lo que debe reducir drásticamente la velocidad de desplazamiento.

El ciclo 32 se activa a partir de su definición, es decir actúa a partir de su definición en el programa.

El TNC desactiva el ciclo 32 cuando

- se define de nuevo el ciclo 32 y se activa la pregunta de diálogo después del **valor de tolerancia** con **NO ENT**
- se selecciona un nuevo programa mediante la tecla **PGM MGT**

Una vez desactivado el ciclo 32, el TNC activa de nuevo la tolerancia ajustada previamente mediante parámetros de máquina.

El valor de tolerancia T introducido es interpretado por el TNC en un programa MM en la unidad de medida mm y en un programa pulgada en la unidad de medida pulgada

Si se lee un programa con ciclo 32, que como parámetro del ciclo contiene únicamente el **valor de tolerancia T**, el TNC incorpora, si es necesario, los dos parámetros restantes con el valor 0.

Al aumentar la tolerancia se reduce, en movimientos circulares, por regla general el diámetro del círculo, salvo que en su máquina estén activos los filtros HSC (ajustes del fabricante de la máquina).

Cuando el ciclo 32 está activo, el TNC indica el parámetro de ciclo 32 definido, en la indicación de estado adicional, guion **CYC**.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Valor de tolerancia T:** desviación del contorno admisible en mm (o pulgadas en programas con pulgadas). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **HSC-MODE, Acabado=0, Desbaste=1:** Activar filtros:
 - Valor de introducción 0: **Fresado con precisión elevada del contorno.** El TNC utiliza los ajustes de filtro de acabado definidos internamente
 - Valor de introducción 1: **fresado con velocidad de avance más alta.** El TNC utiliza los ajustes de filtro de desbaste definidos internamente
- ▶ **Tolerancia de ejes giratorios TA:** Desviación de la posición permitida de ejes giratorios en grados con M128 activado (FUNCTION TCPM). El TNC reduce el avance resultante de una trayectoria para desplazar el eje más lento, en movimientos de varios ejes, con su máximo avance. Normalmente los ejes giratorios son más lentos que los lineales. A través de la introducción de una gran tolerancia (por ej. 10°), se puede acortar el tiempo de mecanizado en programas de mecanizado de varios ejes, ya que el TNC no tiene por qué desplazar siempre los ejes giratorios a la posición nominal dada previamente. El contorno no se ve dañado por la introducción de la tolerancia de ejes giratorios. Solo cambia la posición del eje giratorio referido a la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 a 179,9999

Frases NC

95 CYCL DEF 32.0 TOLERANCIA

96 CYCL DEF 32.1 T0.05

97 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA5

Ciclos: Funciones especiales

11.6 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACABADO DE CONTORNO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opción de software 96)

11.6 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACABADO DE CONTORNO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opción de software 96)

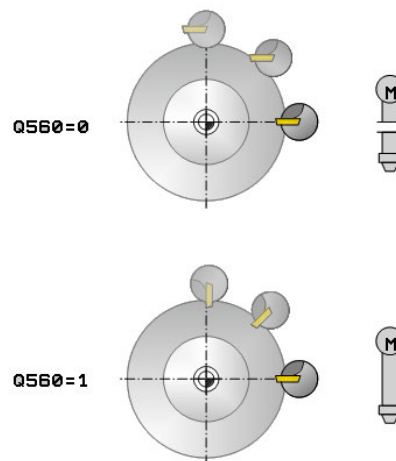
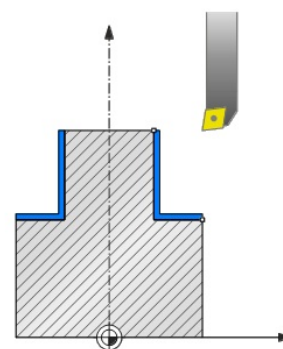
Desarrollo del ciclo

Ciclo 292 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACABADO DEL CONTORNO acopla el cabezal de la herramienta a la posición de los ejes lineales. Con este ciclo se pueden crear determinados contornos simétricos de rotación en el plano de mecanizado activo. También se puede ejecutar este ciclo en el plano de mecanizado basculado. El centro de rotación es el punto inicial del plano de mecanizado en la llamada de ciclo. Ciclo 292 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACABADO DEL CONTORNO se ejecuta en el régimen de funcionamiento de fresado y es CALL-activo. Una vez que el TNC ha ejecutado este ciclo, el acoplamiento del cabezal se vuelve a desactivar.

Si se trabaja con el ciclo 292 se debe definir primeramente el contorno deseado en un subprograma y remitir a este contorno con ciclo 14 o SEL CONTOUR. Programar el contorno con coordenadas o bien decrecientes monótonas o bien crecientes monótonas. La realización de destalonamientos no es posible con este ciclo. Introduciendo Q560=1 se puede torneear el contorno, la orientación de un filo se dirige al centro de un círculo. Introducir Q560=0, de este modo se puede fresar el contorno, no orientándose el cabezal.

Ejecución del ciclo, Q560=1: Torneear contorno

- 1 El TNC ejecuta primeramente una detención del cabezal (M5)
- 2 El TNC alinea el cabezal de la herramienta con el centro del círculo técnico indicado. Al hacerlo se tiene en cuenta el ángulo Q336 indicado. En el caso de que dicho ángulo se defina, se tiene en cuenta además el valor "ORI" de la tabla de herramienta de torneado (toolturn.trn)
- 3 El cabezal de la herramienta se acopla ahora a la posición de los ejes lineales. El cabezal sigue la posición teórica de los ejes principales
- 4 El TNC posiciona la herramienta en el radio del inicio del contorno Q491 teniendo en cuenta el tipo de mecanizado exterior/interior Q529 y la distancia de seguridad lateral Q357. El contorno descrito no se prolonga automáticamente lo equivalente a una distancia de seguridad. Una prolongación del contorno se debe programar en el subprograma. En la dirección del eje de la herramienta, al comienzo del mecanizado el TNC se posiciona en marcha rápida en el punto inicial del contorno. **En el punto inicial del contorno no puede haber material.**
- 5 El TNC crea el contorno definido mediante torneado por interpolación. Con ello, los ejes principales del plano de mecanizado describen un movimiento circular, mientras el eje del cabezal se alinea perpendicularmente a la superficie.
- 6 En el punto final del contorno, el TNC retira la herramienta verticalmente lo equivalente a la distancia de seguridad.



TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACABADO DE CONTORNO (ciclo 11.6 292, DIN/ISO: G292, opción de software 96)

- 7 Finalmente, el TNC posiciona la herramienta en la altura de seguridad
- 8 El TNC deshace ahora automáticamente el acoplamiento del cabezal de la herramienta a los ejes lineales

Ciclos: Funciones especiales

11.6 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACABADO DE CONTORNO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opción de software 96)

Ejecución del ciclo, Q560=0: Fresar contorno

- 1 La función M3/M4, programada antes de la llamada del ciclo, permanece activa
- 2 No se produce ninguna detención del cabezal ni **ninguna** orientación del cabezal. Q336 no se tiene en cuenta.
- 3 El TNC posiciona la herramienta en el radio del inicio del contorno Q491 teniendo en cuenta el tipo de mecanizado exterior/interior Q529 y la distancia de seguridad lateral Q357. El contorno descrito no se prolonga automáticamente lo equivalente a una distancia de seguridad. Una prolongación del contorno se debe programar en el subprograma. En la dirección del eje de la herramienta, al comienzo del mecanizado el TNC se posiciona en marcha rápida en el punto inicial del contorno. **En el punto inicial del contorno no puede haber material.**
- 4 El TNC crea el contorno definido con cabezal giratorio (M3/M4). Al hacerlo, los ejes principales del plano de mecanizado describen un movimiento de forma circular, no haciéndose seguimiento del cabezal de la herramienta
- 5 En el punto final del contorno, el TNC retira la herramienta verticalmente lo equivalente a la distancia de seguridad.
- 6 Finalmente, el TNC posiciona la herramienta en la altura de seguridad

¡Tener en cuenta durante la programación!

Al final de este capítulo puede encontrarse un ejemplo de programa, ver página 338.

TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACABADO DE CONTORNO (ciclo 11.6 292, DIN/ISO: G292, opción de software 96)



Programar el contorno con coordenadas o bien decrecientes monótonas o bien crecientes monótonas.

Al programar, tener en cuenta que únicamente se deben emplear valores de radio positivos.

Programar el contorno de torneado sin corrección del radio de la herramienta (RR/RL) y sin movimientos APPR o DEP.

Al programar, prestar atención a que ni el centro del cabezal ni la plaquita de corte se muevan en el centro del contorno de torneado.

Programar los contornos exteriores con un radio superior a 0.

Programar los contornos interiores con un radio superior al radio de la herramienta.

El ciclo no permite mecanizados de desbaste en varios pasos.

Para que la máquina pueda alcanzar velocidades de trayectoria altas, antes de la llamada del ciclo se programa una tolerancia grande con ciclo 32. Programar el ciclo 32 con filtro HSC=1.

En un mecanizado interior, el TNC comprueba si el radio de la herramienta activo es inferior a la mitad del diámetro del inicio del contorno Q491 más la distancia de seguridad lateral Q357. Si en dicha comprobación se constata que la herramienta es demasiado grande, se produce una interrupción del programa.

Si es ciclo **8 REFLEJAR** está activo, el TNC **no** ejecuta el ciclo para el torneado por interpolación.

Si el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE** está activo, y el factor de escala en un eje es distinto de 1, el TNC **no** ejecuta el ciclo para el torneado por interpolación.

Ciclos: Funciones especiales

11.6 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACABADO DE CONTORNO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opción de software 96)



El contorno descrito no se prolonga automáticamente lo equivalente a una distancia de seguridad. Una prolongación del contorno se debe programar en el subprograma. En la dirección del eje de la herramienta, al comienzo del mecanizado el TNC se posiciona en marcha rápida en el punto inicial del contorno. **En el punto inicial del contorno no puede haber material.**

El centro del contorno de torneado es el punto inicial del plano de mecanizado en la llamada de ciclo.



Ciclo aplicable solo a máquinas con cabezal controlado.

La opción de software 96 debe estar habilitada.

Si Q560=1, el TNC no comprueba si el ciclo se ejecuta con cabezal giratorio o con cabezal estacionario (Distinto de CfgGeoCycle - displaySpindleError)

Dado el caso, el TNC vigila que con cabezal estacionario no se pueda posicionar en el avance. Para ello, contactar con el fabricante de la máquina.

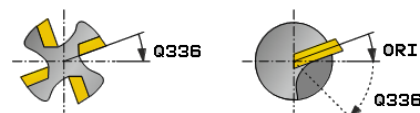
TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACABADO DE CONTORNO (ciclo 11.6 292, DIN/ISO: G292, opción de software 96)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q560 ¿Acoplar husillo (0= off / 1=on)?**: Determinar si tiene lugar un acoplamiento del cabezal.
0: Acoplamiento del cabezal desconectado (fresar contorno)
1: Acoplamiento del cabezal conectado (tornear contorno)
- ▶ **Q336 ¿Angulo orientación cabezal?**: El TNC alinea la herramienta en este ángulo antes del mecanizado. Si se trabaja con una herramienta de fresado, introduzca el ángulo de tal modo que un filo esté alineado con el centro del círculo técnico. Si está trabajando con una herramienta de torneado, y en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.trn) se ha definido el valor "ORI", éste se tiene en cuenta también en la orientación del cabezal. Campo de introducción 0.000 hasta 360.000
- ▶ **Q546 Herramienta ¿Sentido del giro (3=M3/4=M4)?**: Sentido de giro del cabezal de la herramienta activa:
3: Herramienta que gira a la derecha (M3)
4: Herramienta que gira a la izquierda (M4)
- ▶ **Q529 ¿Tipo de mecanizado (0/1)?**: Fijar si se ejecuta un mecanizado interior o exterior:
+1: Mecanizado interior
0: Mecanizado exterior
- ▶ **Q221 ¿Sobremedida en superficie?**: Sobremedida en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99,9999
- ▶ **Q441 ¿Ajuste por revolución [mm/U]?**: Medida con la que el TNC alimenta la herramienta con cada vuelta. Campo de introducción 0.001 hasta 99.999
- ▶ **Q449 ¿Avance / velocidad de corte?Q491 (mm/min)**: Avance referido al punto inicial del contorno. Campo de introducción 0,1 hasta 99999,9 El avance de la trayectoria del centro de la herramienta se adapta en función del radio de la herramienta y el **Q529 TIPO DE MECANIZADO**. A partir de ello resulta la velocidad de corte programada en el diámetro del punto inicial del contorno.
Q529=1: El avance de la trayectoria del centro de la herramienta se reduce en el mecanizado interior
Q529=0: El avance de la trayectoria del centro de la herramienta se aumenta en el mecanizado exterior

TO	ORI	P-ANGLE



Frases NC

63 CYCL DEF 292 CONTORNO IPO.-TORNEAR

Q560=1 ;ACOPLAR HUSILLO

Q336=0 ;ANGULO CABEZAL

Q546=3 ;SENTIDO DE GIRO DE HTA.

Q529=0 ;TIPO DE MECANIZADO

Q221=0 ;SOBREMED.SUPERFICIE

Q441=0,5 ;AJUSTE

Q449=2000;AVANCE

Q491=0 ;PUNTO INICIAL DEL CONTORNO (RADIO)

Q357=2 ;DIST. SEGUR. LATERAL

Q445=50 ;ALTURA DE SEGURIDAD

Ciclos: Funciones especiales

11.6 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACABADO DE CONTORNO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opción de software 96)

- ▶ **Q491 ¿Punto inicial del contorno (radio)?** (valor absoluto): Radio del punto inicial del contorno (p. ej., coordenada X, con eje de la herramienta Z). Campo de introducción 0.9999 hasta 99999.9999
- ▶ **Q357 ¿Distancia seguridad lateral?** (valor incremental): Distancia lateral de la herramienta desde la pieza al hacer la aproximación al primer paso de profundización Campo de introducción 0 a 99999,9
- ▶ **Q445 Altura de seguridad?** (absoluta): Altura absoluta en la que no puede tener lugar ninguna colisión entre la herramienta y la pieza; en esta posición la herramienta se retira al final del ciclo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACABADO DE CONTORNO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opción de software 96) 11.6

Variantes de mecanizado

Si se trabaja con el ciclo 292 se debe definir primeramente el contorno de torneado deseado en un subprograma y remitir a este contorno con ciclo 14 o SEL CONTOUR. Describir el contorno de torneado en la sección transversal de un cuerpo con simetría de revolución. Al hacerlo, se describe el contorno de torneado en función del eje de la herramienta con las coordenadas siguientes:

Eje de la herramienta empleado	Coordenada axial	Coordenada radial
Z	Z	X
X	X	Y
Y	Y	Z

Ejemplo: Si el eje de la herramienta empleado es el Z, programar el contorno de torneado en la dirección axial en Z y el radio del contorno en X.

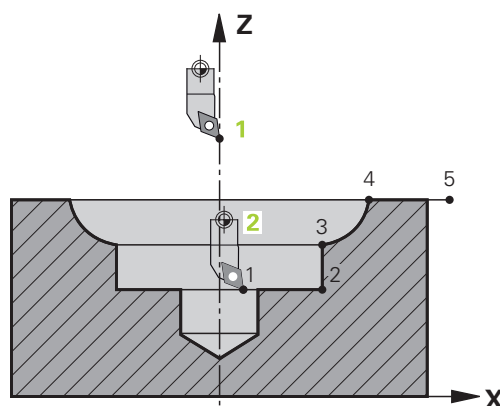
Con este ciclo se puede ejecutar un mecanizado exterior y un mecanizado interior. Algunas instrucciones del capítulo "Tener en cuenta al programar" se clarifican a continuación. Además se encuentra un ejemplo de programación en "Ejemplo Torneado por interpolación ciclo 292", página 338

Mecanizado interior

- El centro de rotación es la posición de la herramienta en llamada del ciclo en el plano de mecanizado **1**
- **¡A partir del inicio del ciclo, no se podrá mover ni la plaquita de corte ni el centro del cabezal en el centro de rotación!** Téngase en cuenta esto al describir el contorno! **2**
- El contorno descrito no se prolonga automáticamente lo equivalente a una distancia de seguridad. Una prolongación del contorno se debe programar en el subprograma. En la dirección del eje de la herramienta, al comienzo del mecanizado el TNC se posiciona en marcha rápida en el punto inicial del contorno. **En el punto inicial del contorno no puede haber material.**

Tener en cuenta otros puntos en la programación del contorno interior:

- O bien programar coordenadas radial y axial crecientes monótonas p. ej. 1-5
- O bien programar coordenadas radial y axial decrecientes monótonas p. ej. 5-1
- Programar los contornos interiores con un radio superior al radio de la herramienta.



Ciclos: Funciones especiales

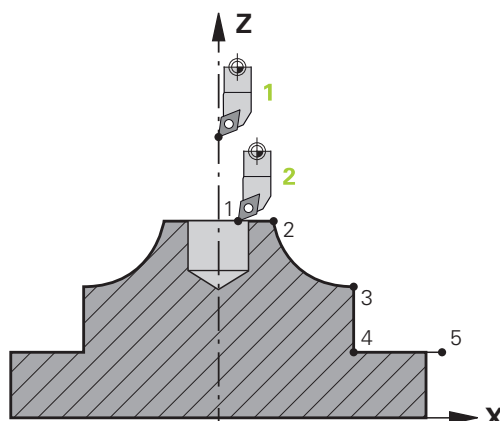
11.6 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACABADO DE CONTORNO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opción de software 96)

Mecanizado exterior

- El centro de rotación es la posición de la herramienta en llamada del ciclo en el plano de mecanizado **1**
- **A partir del inicio del ciclo, no se podrá mover ni la plaquita de corte ni el centro del cabezal en el centro de rotación.** ¡Téngase en cuenta esto al describir el contorno! **2**
- El contorno descrito no se prolonga automáticamente lo equivalente a una distancia de seguridad. Una prolongación del contorno se debe programar en el subprograma. En la dirección del eje de la herramienta, al comienzo del mecanizado el TNC se posiciona en marcha rápida en el punto inicial del contorno. **En el punto inicial del contorno no puede haber material.**

Tener en cuenta otros puntos en la programación del contorno exterior

- O bien programar coordenadas radial creciente monótona y axial decreciente monótona p. ej. 1-5
- O bien programar coordenadas radial decreciente monótona y axial creciente monótona p. ej. 5-1
- Programar los contornos exteriores con un radio superior a 0.



TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACABADO DE CONTORNO (ciclo 11.6 292, DIN/ISO: G292, opción de software 96)

Definir herramienta

Resumen

Según el valor introducido del parámetro Q560, se puede fresar (Q560=0) o tornear (Q560=1) el contorno. Para el mecanizado correspondiente, existen varias posibilidades para definir la herramienta en la tabla de la herramienta. A continuación, se describen dichas posibilidades:

Acoplamiento del cabezal desconectado, Q560=0

Fresar: Definir la herramienta de fresado como de costumbre en la tabla de la herramienta, con longitud, radio, radio de la esquina etc.

Acoplamiento del cabezal conectado, Q560=1

Tornear: Los datos geométricos de la herramienta de torneado se trasladan a los datos de una herramienta de fresado. Existen las tres posibilidades siguientes:

- Definir la herramienta de torneado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado
- Definir la herramienta de fresado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado (para emplearla a continuación como herramienta de torneado)
- Herramienta de torneado, definir en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.trn)

A continuación, se encuentran notas explicativas sobre estas tres posibilidades de la definición de la herramienta:

■ Definir la herramienta de torneado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado

Si se trabaja sin la opción 50, definir la herramienta de torneado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado. En este caso se tienen en cuenta los datos siguientes de la tabla de la herramienta (incl. valores Delta): Longitud (L), Radio (R) y Radio de la esquina (R2). Alinear la herramienta de torneado en el centro del cabezal e indicar este ángulo de la orientación del cabezal en el ciclo bajo el parámetro Q336. En el mecanizado exterior la orientación del cabezal es Q336, en un mecanizado interior la orientación del cabezal se calcula a partir de Q336+180.



No es necesario supervisar el portaherramientas. Si debido al portaherramientas se obtiene un diámetro de rotación superior al que resulta del filo, el operador deberá tenerlo en cuenta en los mecanizados interiores.

Ciclos: Funciones especiales

11.6 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACABADO DE CONTORNO (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opción de software 96)

- **Definir la herramienta de fresado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado (para emplearla a continuación como herramienta de torneado)**

Se puede realizar torneado por interpolación con una herramienta de fresado. En este caso se tienen en cuenta los datos siguientes de la tabla de la herramienta (incl. valores Delta): Longitud (L), Radio (R) y Radio de la esquina (R2). Para ello, alinear un filo de la herramienta de fresado en el centro del cabezal y consignar este ángulo en el parámetro Q336. En el mecanizado exterior la orientación del cabezal es Q336, en un mecanizado interior la orientación del cabezal se calcula a partir de $Q336 + 180$.

- **Herramienta de torneado, definir en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.tm)**

Si se trabaja con la opción 50, se puede definir la herramienta de torneado en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.tm). En este caso, se realiza la alineación de cabezal con el centro del círculo técnico teniendo en cuenta datos específicos de la herramienta, como el tipo de mecanizado (TO en la tabla de la herramienta de torneado), el ángulo de orientación (ORI en la tabla de la herramienta de torneado) y el parámetro Q336.

A continuación, se explica como se calcula la alineación del cabezal:

Mecanizado	TO	Alineación del cabezal
Torneado por interpolación, exterior	1	$ORI + Q336$
Torneado por interpolación, interior	7	$ORI + Q336 + 180$
Torneado por interpolación, exterior	7	$ORI + Q336 + 180$
Torneado por interpolación, interior	1	$ORI + Q336$
Torneado por interpolación, exterior	8,9	$ORI + Q336$
Torneado por interpolación, interior	8,9	$ORI + Q336$

TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACABADO DE CONTORNO (ciclo 11.6 292, DIN/ISO: G292, opción de software 96)

Para el torneado por interpolación se pueden emplear los siguientes tipos de herramienta:

- TYPE: ROUGH, con las direcciones de mecanizado TO: 1 o 7
- TYPE: FINISH, con las direcciones de mecanizado TO: 1 o 7
- TYPE: BUTTON, con las direcciones de mecanizado TO: 1 o 7



En un mecanizado interior, el TNC comprueba si el radio de la herramienta activo es inferior a la mitad del diámetro del inicio del contorno Q491 más la distancia de seguridad lateral Q357. Si en dicha comprobación se constata que la herramienta es demasiado grande, se produce una interrupción del programa.



Los siguientes tipos de herramienta no se pueden emplear para el torneado por interpolación: (aparece el mensaje de error: dicha función no es posible con este tipo de herramienta)

- TYPE: ROUGH, con las direcciones de mecanizado TO: 2 a 6
- TYPE: FINISH, con las direcciones de mecanizado TO: 2 a 6
- TYPE: BUTTON, con las direcciones de mecanizado TO: 2 a 6
- TYPE: RECESS
- TYPE: RECTURN
- TYPE: THREAD

Ciclos: Funciones especiales

11.7 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACOPLAMIENTO (ciclo 291, DIN/ISO: G291, opción de software 96)

11.7 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACOPLAMIENTO (ciclo 291, DIN/ISO: G291, opción de software 96)

Desarrollo del ciclo

Ciclo **291 ACOPLAMIENTO IPO.-TORNEAR** acopla el cabezal de la herramienta en la posición de los ejes lineales y vuelve a suprimir este acoplamiento del cabezal. En el torneado por interpolación, la orientación del filo se dirige al centro de un círculo. El centro de rotación se indica en el ciclo con las coordenadas Q216 y Q217. Ciclo **291 ACOPLAMIENTO IPO.-TORNEAR** se ejecuta en el régimen de funcionamiento de fresado y es CALL-activo.

Desarrollo del ciclo si Q560=1:

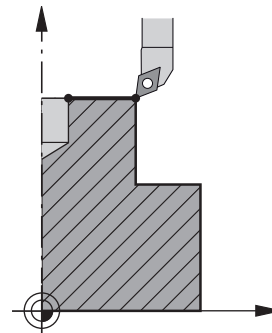
- 1 El TNC ejecuta primeramente una detención del cabezal (M5)
- 2 El TNC alinea el cabezal de la herramienta con el centro del círculo técnico indicado. Al hacerlo se tiene en cuenta el ángulo de orientación del cabezal Q336. En el caso de que dicho ángulo se defina, se tiene en cuenta además el valor "ORI" que, dado el caso, se indica en la tabla de herramienta
- 3 El cabezal de la herramienta se acopla ahora a la posición de los ejes lineales. El cabezal sigue la posición teórica de los ejes principales
- 4 Para finalizar, el operador debe quitar el acoplamiento. (Mediante el ciclo 291, o mediante un paro de final de programa/interno)

Desarrollo del ciclo si Q560=0:

- 1 El TNC anula el acoplamiento del cabezal
- 2 El cabezal de la herramienta deja de estar acoplado a la posición de los ejes lineales.
- 3 El mecanizado con ciclo 291 torneado por interpolación ha finalizado
- 4 Si Q560=0, los parámetros Q336, Q216, Q217 no son relevantes

¡Tener en cuenta durante la programación!

Tras la definición del ciclo 291 y **CYCLE CALL**, programar el mecanizado deseado. Para describir el movimiento circular de los ejes lineales, utilizar por ejemplo frases lineales/polares. Al final de este capítulo puede encontrarse un ejemplo de programa, ver página 336.



TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACOPLAMIENTO (ciclo 291, DIN/ ISO: G291, opción de software 96) 11.7



Ciclo 291 está CALL-activo

Se suprime la programación de M3/M4. Para describir el movimiento circular de los ejes lineales, utilizar por ejemplo frases **CC** y **C**.

Si se define la herramienta de torneado en la tabla de herramienta de torneado (toolturn.trn), es recomendable trabajar con el parámetro Q561=1. Así pues, usted puede convertir los datos de la herramienta de torneado en datos de una herramienta de fresado, y por tanto simplificar la programación considerablemente. Con el Q561=1, puede trabajar en la programación con una corrección de radio **RR** o **RL**. (Si se programa contra el parámetro Q561=0, deberá prescindirse de una corrección de radio **RR** o **RL** en la descripción de su contorno. Además, durante la programación hay que prestar atención para programar el movimiento del punto medio de la herramienta **TCP** sin acoplamiento del eje. Este tipo de programación es mucho más laborioso.)

Si se ha programado el parámetro Q560=1, para completar el mecanizado del torneado por interpolación, se debe programar lo siguiente:

- R0, elimina de nuevo la corrección de radio.
- Ciclo 291 con parámetro Q560=0 y Q561=0, elimina de nuevo el acoplamiento del eje
- **CYCLE CALL**, para llamada del ciclo 291
- **TOOL CALL**, elimina de nuevo el cambio del parámetro Q561

Al programar, prestar atención a que ni el centro del cabezal ni la plaquita de corte se muevan en el centro del contorno de torneado.

Programar los contornos exteriores con un radio superior a 0.

Programar los contornos interiores con un radio superior al radio de la herramienta.

Este ciclo puede ejecutarse también en el plano de mecanizado inclinado.

Para que la máquina pueda alcanzar velocidades de trayectoria altas, antes de la llamada del ciclo se programa una tolerancia grande con ciclo 32. Programar el ciclo 32 con filtro HSC=1.

Si es ciclo **8 REFLEJAR** está activo, el TNC **no** ejecuta el ciclo para el torneado por interpolación.

Si el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE** está activo, y el factor de escala en un eje es distinto de 1, el TNC **no** ejecuta el ciclo para el torneado por interpolación.

Ciclos: Funciones especiales

11.7 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACOPLAMIENTO (ciclo 291, DIN/ISO: G291, opción de software 96)



Ciclo aplicable solo a máquinas con cabezal controlado.

Dado el caso, el TNC vigila que con cabezal estacionario no se pueda posicionar en el avance. Para ello, contactar con el fabricante de la máquina. La opción de software 96 debe estar habilitada.

TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACOPLAMIENTO (ciclo 291, DIN/ 11.7 ISO: G291, opción de software 96)

Parámetros de ciclo



- **Q560 ¿Acoplar husillo (0= off / 1=on)?**: Determinar si el cabezal de la herramienta se acopla a la posición de los ejes lineales. Con el acoplamiento del cabezal activo, la orientación de un filo de herramienta se efectúa hacia el centro del círculo técnico.

0: Acoplamiento del cabezal desconectado

1: Acoplamiento del cabezal conectado

- **Q336 ¿Angulo orientación cabezal?**: El TNC alinea la herramienta en este ángulo antes del mecanizado. Si se trabaja con una herramienta de fresado, introduzca el ángulo de tal modo que un filo esté alineado con el centro del círculo técnico. Si está trabajando con una herramienta de torneado, y en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.trn) se ha definido el valor "ORI", éste se tiene en cuenta también en la orientación del cabezal. Campo de introducción 0.000 hasta 360.000

- **Q216 ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): Centro del círculo técnico en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

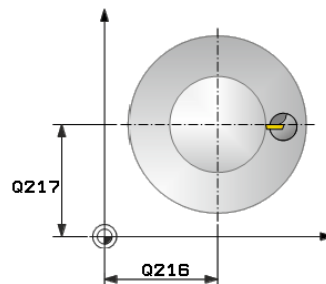
- **Q217 ¿Centro segundo eje?** (valor absoluto): Centro del círculo técnico en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

- **Q561 Cambiar herramienta de torneado (0/1)**: Solo es relevante si se describe la herramienta en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.trn).. Con estos parámetros se debe decidir si el valor XL de la herramienta de torneado se interpretará como el Radio R de una herramienta de fresado.

0: Ningún cambio - la herramienta de torneado se interpreta tal como se describe en la tabla de herramienta de torneado (toolturn.trn). En este caso, no se debe emplear ninguna corrección de radio

RR o **RL**. Además, durante la programación hay que describir el movimiento del punto medio de la herramienta **TCP** sin acoplamiento del eje. Este tipo de programación es mucho más difícil.

1: El valor XL de la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.trn) se interpretará como un radio R en una tabla de herramienta de fresado. Por tanto, es posible utilizar una corrección de radio **RR** o **RL** en la programación de su contorno. Se recomienda este tipo de programación.



Frases NC

64 CYCL DEF 291 ACOPLAMIENTO
IPO.-TORNEAR

Q560=1 ;ACOPLAR HUSILLO

Q336=0 ;ANGULO CABEZAL

Q216=50 ;CENTRO 1ER EJE

Q217=50 ;CENTRO SEGUNDO EJE

Q561=1 ;HTA. DE TORNEADO
CAMBIAR

Ciclos: Funciones especiales

11.7 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACOPLAMIENTO (ciclo 291, DIN/ISO: G291, opción de software 96)

Definir herramienta

Resumen

Según el valor introducido del parámetro Q560, se puede activar el ciclo torneado por interpolación acoplamiento (Q560=1) o desactivarlo (Q560=0).

Acoplamiento del cabezal desconectado, Q560=0

El cabezal de la herramienta deja de estar acoplado a la posición de los ejes lineales.



Q560=0: Desactivar ciclo **TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACOPLAMIENTO** !

Acoplamiento del cabezal conectado, Q560=1

Se ejecuta un mecanizado de torneado, en el mismo se acopla el cabezal de la herramienta a la posición de los ejes lineales. Si se introduce el parámetro Q560=1, existen varias posibilidades de definir la herramienta en la tabla de la herramienta. A continuación, se describen dichas posibilidades:

- Definir la herramienta de torneado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado
- Definir la herramienta de fresado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado (para emplearla a continuación como herramienta de torneado)
- Herramienta de torneado, definir en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.trn)

TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACOPLAMIENTO (ciclo 291, DIN/ 11.7 ISO: G291, opción de software 96)

A continuación, se encuentran notas explicativas sobre estas tres posibilidades de la definición de la herramienta:

■ Definir la herramienta de torneado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado

Si se trabaja sin la opción 50, definir la herramienta de torneado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado. En este caso se tienen en cuenta los datos siguientes de la tabla de la herramienta (incl. valores Delta): Longitud (L), Radio (R) y Radio de la esquina (R2). Los datos geométricos de la herramienta de torneado se trasladan a los datos de una herramienta de fresado. Alinear la herramienta de torneado en el centro del cabezal e indicar este ángulo de la orientación del cabezal en el ciclo bajo el parámetro Q336. En el mecanizado exterior la orientación del cabezal es Q336, en un mecanizado interior la orientación del cabezal se calcula a partir de Q336+180.



No es necesario supervisar el portaherramientas. Si debido al portaherramientas se obtiene un diámetro de rotación superior al que resulta del filo, el operador deberá tenerlo en cuenta en los mecanizados interiores.

■ Definir la herramienta de fresado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado (para emplearla a continuación como herramienta de torneado)

Se puede realizar torneado por interpolación con una herramienta de fresado. En este caso se tienen en cuenta los datos siguientes de la tabla de la herramienta (incl. valores Delta): Longitud (L), Radio (R) y Radio de la esquina (R2). Para ello, alinear un filo de la herramienta de fresado en el centro del cabezal y consignar este ángulo en el parámetro Q336. En el mecanizado exterior la orientación del cabezal es Q336, en un mecanizado interior la orientación del cabezal se calcula a partir de Q336+180.

■ Herramienta de torneado, definir en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.tn)

Si se trabaja con la opción 50, se puede definir la herramienta de torneado en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.tn). En este caso, se realiza la alineación de cabezal con el centro del círculo técnico teniendo en cuenta datos específicos de la herramienta, como el tipo de mecanizado (TO en la tabla de la herramienta de torneado), el ángulo de orientación (ORI en la tabla de la herramienta de torneado), el parámetro Q336 y el parámetro Q561.

Ciclos: Funciones especiales

11.7 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACOPLAMIENTO (ciclo 291, DIN/ISO: G291, opción de software 96)



Si se define la herramienta de torneado en la tabla de herramienta de torneado (toolturn.trn), es recomendable trabajar con el parámetro Q561=1. Así pues, usted puede convertir los datos de la herramienta de torneado en datos de una herramienta de fresado, y por tanto simplificar la programación considerablemente. Con el Q561=1, puede trabajar en la programación con una corrección de radio **RR** o **RL**. (Si se programa contra el parámetro Q561=0, deberá prescindirse de una corrección de radio **RR** o **RL** en la descripción de su contorno. Además, durante la programación hay que prestar atención para programar el movimiento del punto medio de la herramienta **TCP** sin acoplamiento del eje. Este tipo de programación es mucho más laborioso.)

Si se ha programado el parámetro Q560=1, para completar el mecanizado del torneado por interpolación, se debe programar lo siguiente:

- R0, elimina de nuevo la corrección de radio.
- Ciclo 291 con parámetro Q560=0 y Q561=0, elimina de nuevo el acoplamiento del eje
- **CYCLE CALL**, para llamada del ciclo 291
- **TOOL CALL**, elimina de nuevo el cambio del parámetro Q561

Si se ha programado el parámetro Q560=1, solamente se deben utilizar los tipos de herramienta siguientes:

- TYPE: ROUGH, FINISH, BUTTON con las direcciones de mecanizado TO: 1 o 8, XL>=0
- TYPE: ROUGH, FINISH, BUTTON con las direcciones de mecanizado TO: 7: XL<=0

A continuación, se explica como se calcula la alineación del cabezal:

Mecanizado	TO	Alineación del cabezal
Torneado por interpolación, exterior	1	ORI + Q336
Torneado por interpolación, interior	7	ORI + Q336 + 180
Torneado por interpolación, exterior	7	ORI + Q336 + 180
Torneado por interpolación, interior	1	ORI + Q336
Torneado por interpolación, exterior	8	ORI + Q336
Torneado por interpolación, interior	8	ORI + Q336

TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACOPLAMIENTO (ciclo 291, DIN/ 11.7 ISO: G291, opción de software 96)

Para el torneado por interpolación se pueden emplear los siguientes tipos de herramienta:

- TYPE: ROUGH, con las direcciones de mecanizado TO: 1, 7 u 8
- TYPE: FINISH, con las direcciones de mecanizado TO: 1, 7 u 8
- TYPE: BUTTON, con las direcciones de mecanizado TO: 1, 7 u 8



Los siguientes tipos de herramienta no se pueden emplear para el torneado por interpolación: (aparece el mensaje de error: dicha función no es posible con este tipo de herramienta)

- TYPE: ROUGH, con las direcciones de mecanizado TO: 2 a 6
- TYPE: BUTTON, con las direcciones de mecanizado TO: 2 a 6
- TYPE: BUTTON, con las direcciones de mecanizado TO: 2 a 6
- TYPE: RECESS
- TYPE: RECTURN
- TYPE: THREAD

Ciclos: Funciones especiales

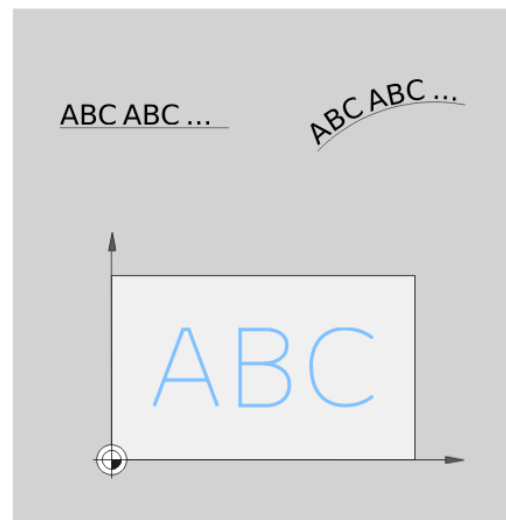
11.8 GRABAR (Ciclo 225, DIN/ISO: G225)

11.8 GRABAR (Ciclo 225, DIN/ISO: G225)

Desarrollo del ciclo

Con este ciclo se pueden grabar textos en una superficie plana de la pieza. Los textos se pueden grabar en línea recta o a lo largo de un arco de círculo.

- 1 En el plano de mecanizado, el TNC posiciona en el punto inicial del primer carácter.
- 2 La herramienta emerge perpendicularmente a la base del grabado y fresa el carácter. El TNC realiza los movimientos de elevación entre los caracteres a la distancia de seguridad. Una vez se ha mecanizado el carácter, la herramienta se queda a la distancia de seguridad sobre la superficie.
- 3 Este proceso se repite para todos los caracteres a grabar.
- 4 Finalmente, el TNC posiciona la herramienta en la 2ª Distancia de seguridad.



¡Tener en cuenta durante la programación!



En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el TNC no ejecuta el ciclo.

El texto de grabado, también se puede entregar mediante cadenas de caracteres (QS).

Con el parámetro Q374 se puede influir en la posición de giro de las letras.

Si Q374=0° a 180°: La dirección de la escritura es de izquierda a derecha.

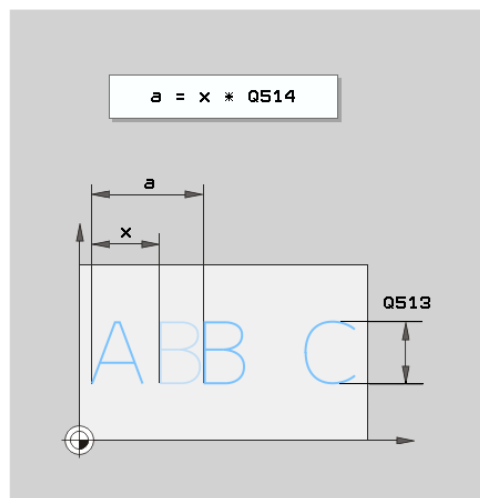
Si Q374 es superior a 180°: La dirección de la escritura se invierte.

El punto inicial en un grabado en una trayectoria circular se encuentra en la parte inferior izquierda, encima del primer carácter a grabar. (En las versiones de Software antiguas se realizaba, si era preciso, un posicionamiento previo sobre el centro del círculo.)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q500 ¿Texto de grabado?:** Texto de grabado entre comillas. Asignación de una cadena de caracteres mediante la tecla Q del bloque numérico, la tecla Q en el teclado ASCII corresponde a la entrada de texto normal. Signos de entrada permitidos: ver "Grabar variables del sistema", página 328
- ▶ **Q513 ¿Altura caracter?** (valor absoluto): altura de los caracteres a grabar en mm. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q514 ¿Factor distancia caracter?:** El tipo de letra utilizado es un tipo de letra denominado proporcional. Por tanto, cada carácter tiene su anchura propia que el TNC graba de manera correspondiente al definir Q514=0 Con una definición Q514 desigual 0, el TNC escala la distancia entre caracteres. Campo de introducción 0 a 9,9999
- ▶ **Q515 ¿Tipo de letra?:** Actualmente sin función
- ▶ **Q516 ¿Texto en línea/círculo (0/1)?:**
Grabar texto a lo largo de una recta: Introducción = 0
Grabar texto sobre un arco de círculo: Introducción = 1
Grabar texto sobre un arco de círculo, circular (no legible obligatoriamente desde abajo):
Introducción=2
- ▶ **Q374 ¿Angulo de giro?:** Ángulo del punto central si el texto se debe situar en un círculo. Ángulo de grabado con disposición recta del texto Campo de introducción -360,0000 a 360,0000°
- ▶ **Q517 ¿Radio con texto en círculo?** (valor absoluto): Radio del arco de círculo donde el TNC debe situar el texto, en mm. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q207 Avance fresado?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativamente **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre superficie de la pieza a la base de grabado
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta en la profundización en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativamente **FAUTO, FU**
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**



Frases NC

62 CYCL DEF 225 GRABAR	
Q500="A";	TEXTO DE GRABADO
Q513=10	;ALTURA CARACTER
Q514=0	;FACTOR DISTANCIA
Q513=0	;TIPO LETRA
Q516=0	;POS. TEXTO
Q374=0	;ANGULO GIRO
Q517=0	;RADIO CIRCULO
Q207=750	;AVANCE FRESADO
Q201=-0,5	;PROFUNDIDAD
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+20	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q367=+0	;POSICION DEL TEXTO
Q574=+0	;LONGITUD DEL TEXTO

11.8 GRABAR (Ciclo 225, DIN/ISO: G225)

- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 **alternativo PREDEF**
- ▶ **Q574 Máxima longitud del texto?** (mm/pulg.): Introducir aquí la longitud máxima del texto. El TNC tiene en cuenta además el parámetro Q513 Altura del carácter. Si Q513 = 0, el TNC graba la longitud del texto exactamente como se especifica en el parámetro Q574. La altura del carácter se escala consecuentemente. Si Q513 es superior a cero, el TNC comprueba si la longitud real del texto supera la longitud de texto máxima de Q574. Si este es el caso, el TNC emite un aviso de error.
- ▶ **Q367 Referencia para posición del texto (0/-6)?**
Introducir aquí la referencia para la posición del texto. Dependiendo de si el texto se graba sobre un círculo o sobre una recta (Parámetro Q516), resultan las introducciones siguientes:
Grabado sobre una trayectoria circular, la posición del texto está referida al punto siguiente:
 - 0 = Centro del círculo
 - 1 = Izquierda abajo
 - 2 = Centro abajo
 - 3 = Derecha abajo
 - 4 = Derecha arriba
 - 5 = Centro arriba
 - 6 = Izquierda arriba**Grabado sobre una recta, la posición del texto está referida al punto siguiente:**
 - 0 = Izquierda abajo
 - 1 = Izquierda abajo
 - 2 = Centro abajo
 - 3 = Derecha abajo
 - 4 = Derecha arriba
 - 5 = Centro arriba
 - 6 = Izquierda arriba

Caracteres de grabado permitidos

Junto a minúsculas, mayúsculas y cifras se permiten los caracteres especiales siguientes:

! # \$ % & ' () * + , - . / : ; < = > ? @ [\] _ ß CE



Los caracteres especiales % y \ los utiliza el TNC para funciones especiales. Si se desea grabar estos caracteres, estos se deben indicar de manera duplicada en el texto de grabado, p. ej.: %%.

Para el grabado de caracteres especiales ß, ø, @, o del distintivo CE se empieza la introducción con un carácter %:

Caracteres	Introducción
ä	%ae
ö	%oe
ü	%ue
Ä	%AE
Ö	%OE
Ü	%UE
ß	%ss
ø	%D
@	%at
CE	%CE

Caracteres no imprimibles

Además de texto, también se pueden definir algunos caracteres no imprimibles para fines de formateo. La indicación de caracteres no imprimibles se inicia con el carácter especial \.

Existen las posibilidades siguientes:

Caracteres	Introducción
Salto de línea	\n
Tabulador horizontal (ancho de tabulación fijado en 8 caracteres)	\t
Tabulador vertical (ancho de tabulación fijado en una línea)	\v

Ciclos: Funciones especiales

11.8 GRABAR (Ciclo 225, DIN/ISO: G225)

Grabar variables del sistema

Adicionalmente a los caracteres fijos también se puede grabar el contenido de variables de sistema determinadas. La indicación de una variable de sistema se inicia con el carácter especial **%**.

Se puede grabar la fecha actual o la hora actual. Introducir para ello **%time<x>.<x>** define el formato, p. ej. 08 para DD.MM.AAAA. (Idéntico a la función **SYSSTR ID321**)



Hay que observar que para la introducción de los formatos de fecha 1 hasta 9 hay que anteponer un 0, p. ej. **time08**.

Caracteres	Introducción
DD.MM.AAAA hh:mm:ss	%time00
D.MM.AAAA h:mm:ss	%time01
D.MM.AAAA h:mm	%time02
D.MM.AA h:mm	%time03
AAAA-MM-DD hh:mm:ss	%time04
AAAA-MM-DD hh:mm	%time05
AAAA-MM-DD h:mm	%time06
AA-MM-DD h:mm	%time07
DD.MM.AAAA	%time08
D.MM.AAAA	%time09
D.MM.AA	%time10
AAAA-MM-DD	%time11
AA-MM-DD	%time12
hh:mm:ss	%time13
h:mm:ss	%time14
h:mm	%time15

11.9 PLANEAR CON FRESA (Ciclo 232, DIN/ISO: G232)

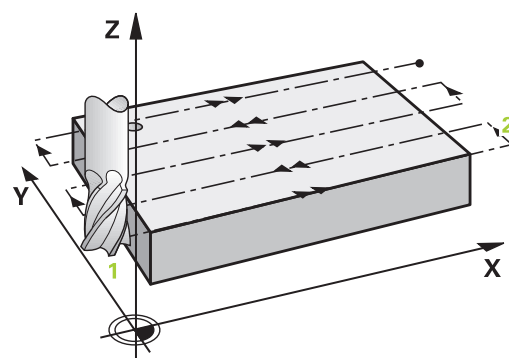
Desarrollo del ciclo

Con el ciclo 232 se pueden fresar superficies en varias pasadas y teniendo en cuenta una sobremedida de acabado. Para ello están disponibles tres estrategias de mecanizado:

- **Estrategia Q389=0:** Mecanizar en forma de meandro, incremento lateral por fuera de la superficie a mecanizar
 - **Estrategia Q389=1:** Mecanizar en forma de meandro, aproximación lateral en el borde de la superficie a mecanizar
 - **Estrategia Q389=2:** Mecanizar línea a línea, retroceso e incremento lateral con avance de posicionamiento
- 1 El TNC posiciona la herramienta en marcha rápida **FMAX** sobre el punto de partida **1** con la lógica de posicionamiento partiendo de la posición actual: Si la posición actual en el eje del cabezal es superior a la de la 2ª distancia de seguridad, el TNC desplaza la herramienta primeramente en el plano de mecanizado y luego en el eje del cabezal, de lo contrario la desplaza primeramente a la 2ª distancia de seguridad y luego en el plano de mecanizado. El punto de partida en el plano de mecanizado se encuentra desplazado junto a la pieza según el radio de la herramienta y según la distancia de seguridad lateral.
 - 2 A continuación, la herramienta se desplaza con avance de posicionamiento en el eje de la herramienta hasta la primera profundidad de aproximación calculada por el TNC

Estrategia Q389=0

- 3 A continuación, la herramienta se desplaza, con el avance al fresar programado, hasta el punto final **2**. El punto final se encuentra **fuera de** la superficie, el TNC lo calcula a partir del punto de partida programado, de la longitud programada, de la distancia de seguridad lateral programada y del radio de la herramienta
- 4 El TNC desplaza la herramienta, con avance de posicionamiento previo transversalmente, hasta el punto de partida de la siguiente línea; el TNC calcula este desplazamiento a partir de la anchura programada, del radio de la herramienta y del factor de solapamiento de trayectoria máximo
- 5 Luego la herramienta retorna al punto de partida **1**
- 6 El proceso se repite hasta mecanizar completamente la superficie programada. Al final de la última trayectoria se realiza la aproximación a la siguiente profundidad de mecanizado
- 7 Para evitar recorridos en vacío, la superficie se mecaniza a continuación siguiendo el orden secuencial inverso.
- 8 El proceso se repite hasta que se hayan ejecutado todas las aproximaciones. En la última aproximación, en el avance de acabado se fresará únicamente la sobremedida de acabado programada.
- 9 Al final, el TNC hace retirar la herramienta con **FMAX** hasta la 2ª distancia de seguridad



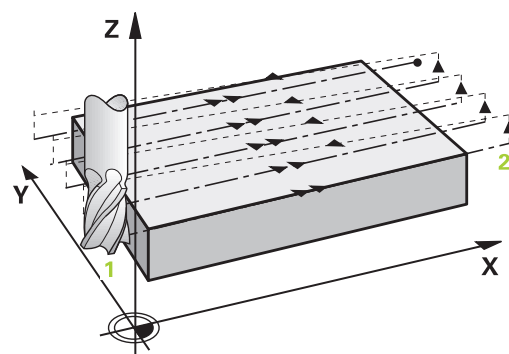
11.9 PLANEAR CON FRESA (Ciclo 232, DIN/ISO: G232)

Estrategia Q389=1

- 3 A continuación, la herramienta se desplaza, con el avance al fresar programado, hasta el punto final **2** El punto final se encuentra **en el borde** de la superficie, el TNC lo calcula a partir del punto de partida programado, de la longitud programada y del radio de la herramienta
- 4 El TNC desplaza la herramienta, con avance de posicionamiento previo transversalmente, hasta el punto de partida de la siguiente línea; el TNC calcula este desplazamiento a partir de la anchura programada, del radio de la herramienta y del factor de solapamiento de trayectoria máximo
- 5 Luego la herramienta retorna al punto de partida **1** El desplazamiento hasta la línea siguiente se vuelve a realizar en el borde de la pieza
- 6 El proceso se repite hasta mecanizar completamente la superficie programada. Al final de la última trayectoria se realiza la aproximación a la siguiente profundidad de mecanizado
- 7 Para evitar recorridos en vacío, la superficie se mecaniza a continuación siguiendo el orden secuencial inverso.
- 8 El proceso se repite hasta que se hayan ejecutado todas las aproximaciones. En la última aproximación, en el avance de acabado se fresará únicamente la sobremedida de acabado programada.
- 9 Al final, el TNC hace retirar la herramienta con **FMAX** hasta la 2ª distancia de seguridad

Estrategia Q389=2

- 3 A continuación, la herramienta se desplaza, con el avance al fresar programado, hasta el punto final **2** El punto final se encuentra fuera de la superficie, el TNC lo calcula a partir del punto de partida programado, de la longitud programada, de la distancia de seguridad lateral programada y del radio de la herramienta
- 4 El TNC hace desplazar la herramienta en el eje de la herramienta hasta la distancia de seguridad sobre la profundidad de aproximación actual y la hace retornar en avance de posicionamiento previo directamente hasta el punto de partida de la línea siguiente. El TNC calcula el desplazamiento a partir de la anchura programada, del radio de la herramienta y del factor de solapamiento de trayectoria máximo
- 5 Luego la herramienta retorna de nuevo a la profundidad de aproximación actual, y a continuación se dirige de nuevo al punto final **2**
- 6 El proceso de planeado se repite hasta mecanizar completamente la superficie programada. Al final de la última trayectoria se realiza la aproximación a la siguiente profundidad de mecanizado
- 7 Para evitar recorridos en vacío, la superficie se mecaniza a continuación siguiendo el orden secuencial inverso.
- 8 El proceso se repite hasta que se hayan ejecutado todas las aproximaciones. En la última aproximación, en el avance de acabado se fresará únicamente la sobremedida de acabado programada.
- 9 Al final, el TNC hace retirar la herramienta con **FMAX** hasta la 2ª distancia de seguridad



¡Tener en cuenta durante la programación!

Especificar **Q204 2A DIST. SEGURIDAD** de forma que no se pueda producir ninguna colisión con la pieza o el utillaje.

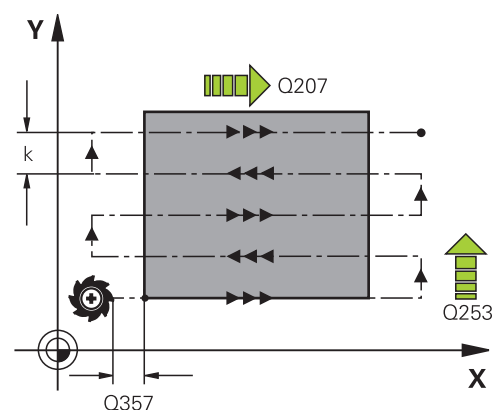
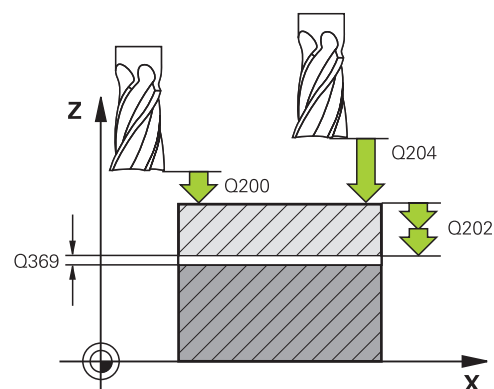
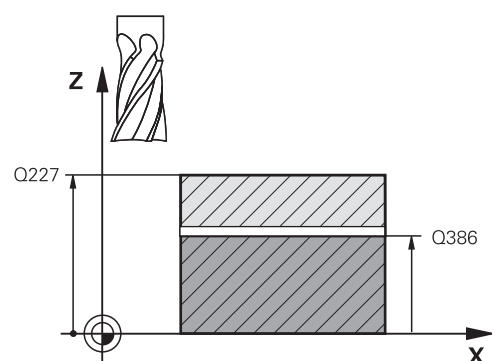
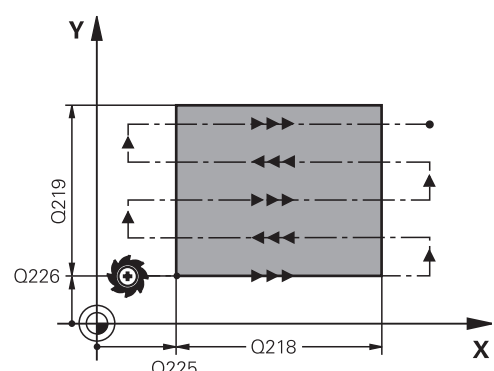
Si **Q227 PTO. INICIAL 3ER EJE** y **Q386 PUNTO FINAL 3ER EJE** introducidos son iguales, el TNC no ejecutará el ciclo (Profundidad = 0 programado).

Se debe programar Q227 mayor que Q386. De lo contrario, el TNC emite un aviso de error.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q389 ¿Estrategia mecanizado (0/1/2)?**: Determinar cómo debe mecanizar el TNC la superficie:
0: Mecanizar en forma de meandro, aproximación lateral con avance de posicionamiento por fuera de la superficie a mecanizar
1: Mecanizar en forma de meandro, incremento lateral con avance de fresado en el borde de la superficie a mecanizar
2: Mecanizar línea a línea, retroceso e incremento lateral con avance de posicionamiento
- ▶ **Q225 ¿Punto inicial 1er eje?** (valor absoluto): Coordenadas del punto de partida de la superficie a mecanizar en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q226 ¿Punto inicial 2º eje?** (valor absoluto): Coordenadas del punto de partida de la superficie a mecanizar en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q227 ¿Punto inicial 3er eje?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza, a partir de la cual se deben calcular las aproximaciones. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q386 ¿Punto final en 3er. eje?** (valor absoluto): Coordenada en el eje de la herramienta sobre la que se debe realizar el fresado plano de la superficie. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q218 ¿Longitud lado 1?** (valor incremental): Longitud de la superficie a mecanizar en el eje principal del plano de mecanizado. A través del signo se puede determinar la dirección de la primera trayectoria de fresado referida al **punto de partida del 1er. eje**. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q219 ¿Longitud lado 2?** (valor incremental): Longitud de la superficie a mecanizar en el eje auxiliar del plano de mecanizado. A través del signo se puede determinar la dirección de la primera aproximación transversal referida al **PTO. INICIAL 2**. Determinar **PTO. INICIAL 2. EJE**. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q202 ¿MAX. PROFUNDIDAD PASADA?** (valor incremental): Medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima **como máximo**. El TNC calcula la profundidad de aproximación real de la diferencia entre el punto final y el de arranque en el eje de la herramienta – considerando la sobremedida de acabado – de tal forma que se mecanicen con la misma profundidad de aproximación. Campo de introducción 0 a 99999,9999



PLANEAR CON FRESA (Ciclo 232, DIN/ISO: G232) 11.9

- ▶ **Q369 Sobremedida acabado profundidad?** (valor incremental): Valor con el que se debe desplazar la última aproximación. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q370 ¿Máx. factor solap. trayect.?: máxima** aproximación lateral k. El TNC calcula la aproximación real lateral según la segunda longitud lateral (Q219) y el radio de la herramienta, de modo que se mecanice correspondientemente con aproximación constante lateral. Si se ha introducido en la tabla de herramientas un radio R2 (por ej. radio de discos en la utilización de un cabezal lector), el TNC disminuye la aproximación lateral correspondiente. Campo de introducción 0,1 a 1,9999
- ▶ **Q207 Avance fresado?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternatively **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q385 Avance acabado?:** Velocidad de desplazamiento de la hta. al realizar el fresado de la última aproximación en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?:** Velocidad de recorrido de la herramienta en el desplazamiento desde la posición de partida y en desplazamiento a la próxima línea en mm/min; si se desplaza en el material transversalmente (Q389=1), el TNC desplaza la aproximación transversal con el avance de fresado Q207. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FMAXFAUTO**
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la hta. y la posición de partida en el eje de la herramienta. Si se fresa con la estrategia de mecanizado Q389=2, el TNC desplaza el punto de arranque según la distancia de seguridad desde la profundidad de aproximación actual a la próxima línea. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q357 ¿Distancia seguridad lateral?** (incremental): distancia lateral de la herramienta desde la pieza en el desplazamiento según la primera profundidad de aproximación y a la distancia a la que la aproximación lateral se desplaza en la estrategia de mecanizado Q389=0 y Q389=2. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**

Bloques NC

71 CYCL DEF 232 FRESADO PLANO	
Q389=2	;ESTRATEGIA
Q225=+10	;PTO. INICIAL 1ER EJE
Q226=+12	;PTO. INICIAL 2. EJE
Q227=+2.5	;PTO. INICIAL 3ER EJE
Q386=-3	;PUNTO FINAL 3ER EJE
Q218=150	;1A LONGITUD LATERAL
Q219=75	;2A LONGITUD LATERAL
Q202=2	;MAX. PROF. PASADA
Q369=0.5	;SOBREMEDIDA PROFUND.
Q370=1	;MAX. SOLAPAMIENTO
Q207=500	;AVANCE FRESADO
Q385=800	;AVANCE ACABADO
Q253=2000	;AVANCE PREPOSICION.
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q357=2	;DIST. SEGUR. LATERAL
Q204=2	;2A DIST. SEGURIDAD

Ciclos: Funciones especiales

11.10 DETERMINAR CARGA (ciclo 239, DIN/ISO: G239, opción de software 143)

11.10 DETERMINAR CARGA (ciclo 239, DIN/ISO: G239, opción de software 143)

Desarrollo del ciclo

El comportamiento dinámico de la máquina puede variar si se carga la mesa de la máquina con componentes de diferentes pesos. Una carga modificada ejerce influencia sobre las fuerzas de fricción, aceleraciones, pares de detención y fricciones de adherencia de los ejes de la mesa. Con la opción #143 LAC (Load Adaptive Control) y el ciclo 239 DETERMINAR CARGA, el control numérico es capaz de determinar y adaptar automáticamente la inercia actual de la masa de la carga y las fuerzas de fricción actuales, o reponer los parámetros de control previo y de regulación. Por consiguiente, se puede reaccionar de forma óptima a variaciones grandes de la carga. El TNC ejecuta un denominado funcionamiento de pesaje a fin de hacer una estimación del peso a que se ven sometidos los ejes. En dicho funcionamiento de pesaje, los ejes recorren una recorrido determinado - los movimientos exactos los define el fabricante de la máquina. Dado el caso, antes del funcionamiento de pesaje se llevan los ejes a su posición a fin de evitar una colisión durante dicha acción. Esta posición segura la define el fabricante de la máquina.



Parámetro Q570 = 0

- 1 No tiene lugar ningún movimiento físico de los ejes
- 2 El TNC repone LAC
- 3 Se activan parámetros de control previo y, eventualmente, parámetros de regulación, que posibilitan un movimiento seguro del eje o de los ejes independientemente del estado de carga - los parámetros establecidos con Q570=0 son **independientes** de la carga actual
- 4 Durante la preparación o tras la finalización de un programa NC puede ser conveniente recurrir a estos parámetros

Parámetro Q570 = 1

- 1 El TNC ejecuta un funcionamiento de pesaje y, dado el caso, durante el mismo mueve varios ejes. Qué ejes se muevan dependerá de la configuración de la máquina, así como de los accionamientos de los ejes
- 2 El alcance del movimiento de los ejes lo determina el fabricante de la máquina
- 3 Los parámetros de control previo y de regulación determinados por el TNC **dependen** de la carga actual
- 4 El TNC activa los parámetros determinados

DETERMINAR CARGA (ciclo 239, DIN/ISO: G239, opción de software 11.10 143)

¡Tener en cuenta durante la programación!



El ciclo 239 actúa inmediatamente después de la definición
Si se ejecuta un avance del proceso, y durante el mismo el TNC se salta el ciclo 239, el TNC ignora este ciclo - no se ejecuta ningún funcionamiento de pesaje.



El fabricante de la máquina debe adaptar la máquina para este ciclo
El ciclo 239 trabaja únicamente con la opción #143 LAC (Load Adaptive Control)



Bajo ciertas circunstancias, este ciclo puede ejecutar movimientos completos en varios ejes.
El TNC mueve los ejes en marcha rápida.
Ajustar el potenciómetro para override de avance y de marcha rápida a por lo menos 50% para que la carga se pueda determinar correctamente.
Antes del inicio del ciclo, dado el caso, el TNC ejecuta el desplazamiento hasta una posición segura, esta posición la define el fabricante de la máquina
Antes de emplear este ciclo, consultar al fabricante de la máquina el tipo y alcance de los movimientos del ciclo 239.

Parámetros de ciclo

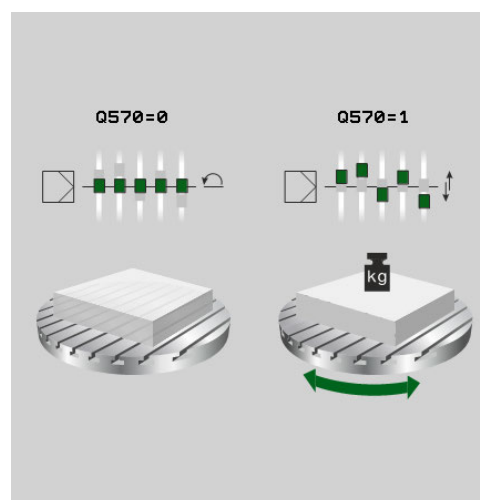


► Q570 Carga (0=borrar / 1=determinar)?:

Determinar si el TNC debe ejecutar un funcionamiento de pesaje LAC (Load adaptive control), o si deben reiniciarse los parámetros de control previo y de regulación dependientes de la carga determinados en último lugar:

0: Reiniciar LAC, los últimos valores ajustados por el TNC se reponen, el TNC trabaja con parámetros de control previo y de regulación dependientes de la carga

1: Ejecutar funcionamiento de pesaje, el TNC mueve los ejes y de este modo determina los parámetros de control previo y de regulación en función de la carga actual, los valores determinados se activan inmediatamente



Frases NC

62 CYCL DEF 239 DETERMINAR CARGA

Q570=+0 ;DETERMINACION
CARGA

Ciclos: Funciones especiales

11.11 Ejemplos de programación

11.11 Ejemplos de programación

Ejemplo Torneado por interpolación ciclo 291

En el programa siguiente se emplea el ciclo **291 ACOPLAMIENTO IPO.-TORNEAR**. Este programa de ejemplo muestra la realización de un ranurado axial y de uno radial

Desarrollo del programa

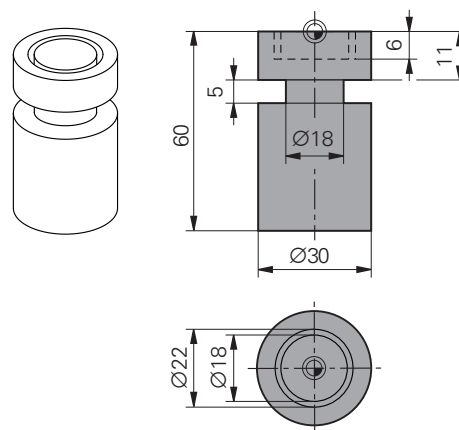
- Herramienta de torneado, definida en toolturn.trn: herramienta n.º 10: TO:1, ORI:0, TYPE:ROUGH, herramienta para ranurado axial
- Herramienta de torneado, definida en toolturn.trn: herramienta n.º 11: TO:8, ORI:0, TYPE:ROUGH, herramienta para ranurado radial

Ejecución del programa

- Llamada de herramienta: Herramienta para ranurado axial
- Inicio torneado por interpolación: Descripción y llamada del ciclo 291; Q560=1
- Final torneado por interpolación: Descripción y llamada del ciclo 291; Q560=0
- Llamada de herramienta: Herramienta de ranurado para ranurado radial
- Inicio torneado por interpolación: Descripción y llamada del ciclo 291; Q560=1
- Final torneado por interpolación: Descripción y llamada del ciclo 291; Q560=0



Mediante el cambio del parámetro Q561, la herramienta de torneado se muestra como herramienta de fresado en la gráfica de simulación.



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R15 L60	Definición de pieza en bruto cilindro
2 TOOL CALL 10	Llamada de herramienta: Herramienta para ranurado axial
3 CC X+0 Y+0	
4 LP PR+30 PA+0 R0 FMAX	Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 291 ACOPLAMIENTO IPO.-TORNEAR	Activar torneado por interpolación
Q560=+1 ;ACOPLAR HUSILLO	
Q336=+0 ;ANGULO CABEZAL	
Q216=+0 ;CENTRO 1ER EJE	
Q217=+0 ;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q561=+1 ;HTA. DE TORNEADO CAMBIAR	
6 CYCL CALL	Llamar al ciclo para su ejecución
7 LP PR+9 PA+0 RR FMAX	Posicionar la herramienta en el plano de mecanizado
8 L Z+10 FMAX	
9 L Z+0.2 F2000	Posicionar la herramienta en el eje del cabezal

Ejemplos de programación 11.11

10 LBL 1	Ranurar sobre superficie plana, aproximación 0,2 mm, profundidad: 6 mm
11 CP IPA+360 IZ-0.2 DR+ F10000	
12 CALL LBL 1 REP 30	
13 LBL 2	Salir de la ranura, paso: 0,4 mm
14 CP IPA+360 IZ+0.4 DR+	
15 CALL LBL 2 REP15	
16 L Z+200 R0 FMAX	Elevar hasta una altura segura, desconectar la corrección del radio
17 CYCL DEF 291 ACOPLAMIENTO IPO.-TORNEAR	Finalizar torneado por interpolación
Q560=+0 ;ACOPLAR HUSILLO	
Q336=+0 ;ANGULO CABEZAL	
Q216=+0 ;CENTRO 1ER EJE	
Q217=+0 ;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q561=+0 ;HTA. DE TORNEADO CAMBIAR	
18 CYCL CALL	Llamar al ciclo para su ejecución
19 TOOL CALL 11	Llamada de herramienta: Herramienta para ranurado radial
20 CC X+0 Y+0	
21 LP PR+25 PA+0 R0 FMAX	Retirar la herramienta
22 CYCL DEF 291 ACOPLAMIENTO IPO.-TORNEAR	Activar torneado por interpolación
Q560=+1 ;ACOPLAR HUSILLO	
Q336=+0 ;ANGULO CABEZAL	
Q216=+0 ;CENTRO 1ER EJE	
Q217=+0 ;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q561=+1 ;HTA. DE TORNEADO CAMBIAR	
23 CYCL CALL	Llamar al ciclo para su ejecución
24 LP PR+15.2 PA+0 RR FMAX	Posicionar la herramienta en el plano de mecanizado
25 L Z+10 FMAX	
26 L Z-11 F7000	Posicionar la herramienta en el eje del cabezal
27 LBL 3	Ranurar sobre superficie de la cubierta, aproximación 0,2 mm, profundidad: 6 mm
28 CC X+0.1 Y+0	
29 CP IPA+180 DR+ F10000	
30 CC X-0.1 Y+0	
31 CP IPA+180 DR+	
32 CALL LBL 3 REP15	
33 LBL 4	Salir de la ranura, paso: 0,4 mm
34 CC X-0.2 Y+0	
35 CP IPA+180 DR+	
36 CC X+0.2 Y+0	
37 CP IPA+180 DR+	
38 CALL LBL 4 REP8	
39 LP PR+50 FMAX	

Ciclos: Funciones especiales

11.11 Ejemplos de programación

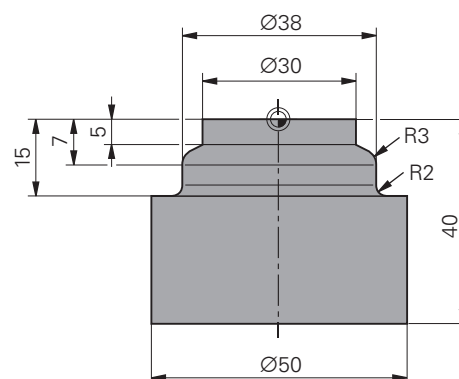
40 L Z+200 R0 FMAX	Elevar hasta una altura segura, desconectar la corrección del radio
41 CYCL DEF 291 ACOPLAMIENTO IPO.-TORNEAR	Finalizar torneado por interpolación
Q560=+0 ;ACOPLAR HUSILLO	
Q336=+0 ;ANGULO CABEZAL	
Q216=+0 ;CENTRO 1ER EJE	
Q217=+0 ;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q561=+0 ;HTA. DE TORNEADO CAMBIAR	
42 CYCL CALL	Llamar al ciclo para su ejecución
43 TOOL CALL 11	Nuevo TOOL CALL para eliminar el cambio del parámetro Q561
44 M30	
45 END PGM 1 MM	

Ejemplo Torneado por interpolación ciclo 292

En el programa siguiente se emplea el ciclo **292 CONTORNO IPO.-TORNEAR**. Este programa de ejemplo muestra la realización de un contorno exterior con cabezal de fresado giratorio

Ejecución del programa

- Llamada de herramienta: Fresa D20
- Ciclo 32 Tolerancia
- Remisión al contorno con ciclo 14
- Ciclo 292 Torneado por interpolación contorno



0 BEGIN PGM 2 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R25 L40	Definición de pieza en bruto cilindro
2 TOOL CALL "D20" Z S111	Llamada de herramienta: Fresa de mango D20
3 CYCL DEF 32.0 TOLERANCIA	Con ciclo 32 Fijar tolerancia
4 CYCL DEF 32.1 T0.05	
5 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1	
6 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	Con ciclo 14 remitir al contorno en el LBL1
7 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO1	
8 CYCL DEF 292 CONTORNO IPO.-TORNEAR	Definición del ciclo 292
Q560=+1 ;ACOPLAR HUSILLO	
Q336=+0 ;ANGULO CABEZAL	
Q546=+3 ;SENTIDO DE GIRO DE HTA.	
Q529=+0 ;TIPO DE MECANIZADO	
Q221=+0 ;SOBREMED.SUPERFICIE	
Q441=+1 ;AJUSTE	
Q449=+15000 ;AVANCE	

Ejemplos de programación 11.11

Q491=+15	;PUNTO INICIAL DEL CONTORNO (RADIO)	
Q357=+2	;DIST. SEGUR. LATERAL	
Q445=+50	;ALTURA DE SEGURIDAD	
9 L Z+50 R0 FMAX M3		Posicionamiento previo en el eje de la herramienta, cabezal conectado
10 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99		Posicionar previamente en el plano de mecanizado sobre el centro de rotación, llamada del ciclo
11 LBL 1		LBL1 contiene el contorno
12 L Z+2 X+15		
13 L Z-5		
14 L Z-7 X+19		
15 RND R3		
16 L Z-15		
17 RND R2		
18 L X+27		
19 LBL 0		
20 M30		Final del programa
21 END PGM 2 MM		

12

Ciclos: Tornear

Ciclos: Tornear

12.1 Ciclos de torneado (Opción de Software 50)

12.1 Ciclos de torneado (Opción de Software 50)

Resumen

Definir ciclos de torneado:



- La barra de Softkeys muestra los diferentes grupos de ciclos

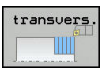
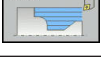
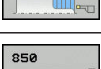


- Menú par grupo de ciclos: Pulsar la Softkey **TORNEAR**
- Seleccionar grupo de ciclos, p. ej. ciclos para mecanizado longitudinal
- Seleccionar ciclo p. ej. TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL

El TNC dispone de los siguientes ciclos para el mecanizado por torneado:

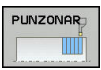
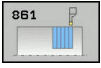
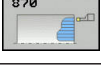
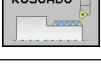
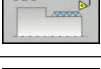
Softkey	Grupo de ciclos	Ciclo	Página
	Ciclos especiales		
		ADAPT. SISTEMA DE TORNEADO ADAPTAR (Ciclo 800, DIN/ISO: G800)	348
		CANCELACIÓN SISTEMA DE TORNEADO (Ciclo 801, DIN/ISO: G801)	354
		RUEDA DENTADA FRESADO POR GENERACIÓN (Ciclo 880, DIN/ISO: G880)	459
		COMPROBAR DESEQUILIBRIO (Ciclo 892, DIN/ISO: G892)	465
	Ciclos para mecanizado longitudinal		355
		TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL (Ciclo 811, DIN/ISO: G811)	356
		TORNEADO REBAJE LONGITUDINALMENTE AMPLIADO (Ciclo 812, DIN/ISO: G812)	359
		TORNEADO DE PROFUNDIZACIÓN LONGITUDINAL (Ciclo 813, DIN/ISO: G813)	363
		TORNEADO DE PROFUNDIZACIÓN AMPLIADO LONGITUDINALMENTE (Ciclo 814, DIN/ISO: G814)	366
		TORNEAR CONTORNO LONGITUDINAL (Ciclo 810, DIN/ISO: G810)	370
		TORNEAR PARALELO AL CONTORNO (Ciclo 815, DIN/ISO: G815)	374

Ciclos de torneado (Opción de Software 50) 12.1

Softkey	Grupo de ciclos	Ciclo	Página
	Ciclos para mecanizado plano		355
		TORNEAR REBAJE PLANO (Ciclo 821, DIN/ISO: G821)	378
		TORNEAR REBAJE PLANO AMPLIADO (Ciclo 822, DIN/ISO: G822)	381
		TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO(Ciclo 823, DIN/ISO: G823)	385
		TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO AMPLIADO (Ciclo 824, DIN/ISO: G824)	388
		TORNEAR CONTORNO PLANO (Ciclo 820, DIN/ISO: G820)	392
		TORNEAR PARALELO AL CONTORNO (ciclo 815, DIN/ISO: G815)	374
	Ciclos para el torneado de tronzado		
		TORNEADO DE TRONZADO RADIAL (Ciclo 841, DIN/ISO: G841)	396
		TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO RADIAL(Ciclo 842, DIN/ISO: G842)	399
		TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO RADIAL(Ciclo 840, DIN/ISO: G840)	405
		TORNEADO DE TRONZADO SIMPLE AXIAL(Ciclo 851, DIN/ISO: G851)	409
		TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO AXIAL(Ciclo 852, DIN/ISO: G852)	412
		TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO AXIAL(Ciclo 850, DIN/ISO: G850)	418

Ciclos: Tornear

12.1 Ciclos de torneado (Opción de Software 50)

Softkey	Grupo de ciclos	Ciclo	Página
	Ciclos para el punzonado		
		PUNZONAR RADIAL(Ciclo 861, DIN/ISO: G861)	422
		PUNZONAR RADIAL AMPLIADO(Ciclo 862, DIN/ISO: G862)	426
		PUNZONAR CONTORNO RADIAL(Ciclo 860, DIN/ISO: G860)	431
		PUNZONAR AXIAL (Ciclo 871, DIN/ISO: G871)	435
		PUNZONAR AXIAL AMPLIADO(Ciclo 872, DIN/ISO: G872)	439
		PUNZONAR CONTORNO AXIAL(Ciclo 870, DIN/ISO: G870)	444
	Ciclos para el torneado de rosca		
		ROSCA LONGITUDINAL (Ciclo 831, DIN/ISO: G831)	448
		ROSCA AMPLIADO (Ciclo 832, DIN/ISO: G832)	451
		ROSCA PARALELA AL CONTORNO (Ciclo 830, DIN/ISO: G830)	455

Trabajar con ciclos de torneado



Los ciclos de torneado se pueden emplear únicamente en modo de torneado **FUNCTION MODE TURN**.

En los ciclos de torneado, el TNC considera la geometría de cuchilla (**TO, RS, P-ANGLE, T-ANGLE**) de la herramienta de tal manera que se evitan problemas con los elementos de contorno definidos. El TNC emita un aviso si el mecanizado completo del contorno con la herramienta activa no es posible.

Los ciclos de torneado se pueden utilizar para el mecanizado de exteriores y de interiores. En función del ciclo, el TNC detecta la posición de mecanizado (mecanizado exterior/interior) a base de la posición inicial o la posición de la herramienta en la llamada del ciclo. En algunos ciclos también es posible introducir la posición de mecanizado directamente en el ciclo. Después de un cambio de la posición de mecanizado, comprobar la posición de la herramienta y la dirección de giro.

Si delante de un ciclo se programa **M136**, el TNC interpreta los valores de avance en mm/rev., sin **M136** en mm/min.

Al realizar ciclos de torneado durante un mecanizado inclinado (**M144**), se modifican los ángulos de la herramienta respecto al contorno. El TNC considera estas modificaciones automáticamente y puede supervisar también el mecanizado en estado inclinado respecto a problemas de contorno.

Algunos ciclos mecanizan contornos descritos en un subprograma. Estos contornos se programan con funciones de trayectoria en lenguaje conversacional o con funciones de Programación libre de contornos. Antes de la llamada de ciclo hay que programar el ciclo **14 KONTUR** para definir el número del subprograma.

Los ciclos de torneado 81x - 87x, así como el 880, se deben llamar con **CYCL CALL** o **M99**. Antes de la llamada de un ciclo siempre hay que programar:

- Modo de torneado **FUNCTION MODE TURN**
- Llamada de herramienta **TOOL CALL**
- Dirección de giro del husillo de torneado, p. ej. **M303**
- Selección revoluciones/velocidad de corte **FUNCTION TURNDATA SPIN**
- Si se utilizan avances por revolución mm/rev., **M136**
- Posicionamiento de la herramienta en un punto inicial adecuado, p. ej. **L X+130Y+0R0 FMAX**
- Adaptación del sistema de coordenadas y alinear herramienta **CYCL DEF 800 AJUSTAR SISTEMA DE GIRO**

12.1 Ciclos de torneado (Opción de Software 50)

Seguimiento de la pieza en bruto (FUNCTION TURNDATA)

En el mecanizado de torneado, las piezas deben mecanizarse frecuentemente con varias herramientas. Frecuentemente un elemento de contorno no puede mecanizarse completamente con una herramienta, ya que la forma de la herramienta no lo permite (por ejemplo en un destalonado). Entonces, determinadas zonas parciales individuales deben repasarse con otras herramientas. Mediante el seguimiento de la pieza en bruto, el TNC reconoce las zonas que ya están mecanizadas y adapta todos los recorridos de arranque y parada a la situación de mecanizado actual correspondiente. Mediante recorridos de desprendimiento de viruta más cortos se evitan cortes al aire y el tiempo de mecanizado se reduce claramente.

Para activar el seguimiento de la pieza en bruto, programar la función **TURNDATA BLANK** y remitir a un programa o subprograma con una descripción de la pieza en bruto. La pieza en bruto definida en **TURNDATA BLANK** determina la zona en la que se debe mecanizar teniendo en cuenta el seguimiento de la pieza en bruto. Para desconectar el seguimiento de la pieza en bruto, programar **TURNDATA BLANK OFF**.

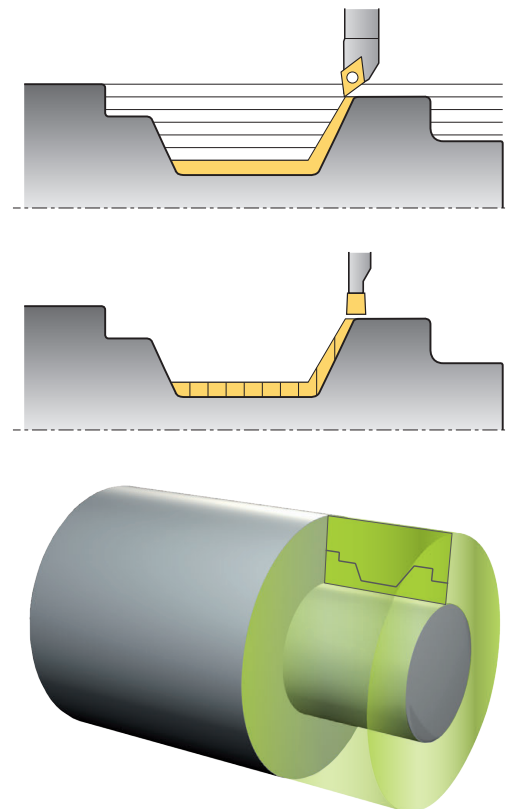


Con el seguimiento de la pieza en bruto, el TNC optimiza las zonas de mecanizado y los movimientos de arranque. Para los movimientos de arranque y parada, el TNC tiene en cuenta la correspondiente pieza en bruto a la que se hace seguimiento. Si zonas de la pieza acabada sobresalen por encima de la pieza en bruto, ello puede originar daños en la pieza y en la herramienta.



El seguimiento de la pieza en bruto únicamente es posible con el mecanizado del ciclo en régimen de funcionamiento giratorio (**FUNCTION MODE TURN**).

Para el seguimiento de la pieza en bruto debe definirse un contorno cerrado como pieza en bruto (pos. inicial = pos. final). La pieza en bruto corresponde a la sección transversal de un cuerpo de rotación simétrica.



Para la definición de la pieza en bruto, el TNC ofrece diferentes posibilidades:

Softkey	Definición de bloque
BLANK OFF	Desconectar el seguimiento de la pieza en bruto TURNDATA BLANK OFF : Ninguna introducción
BLANK <FILE>	Definición de la pieza en bruto en un programa: Introducción del nombre del fichero
BLANK <FILE>=QS	Definición de la pieza en bruto en un programa: Introducir parámetros de cadena con el nombre de programa
BLANK LBL NR	Definición de la pieza en bruto en el subprograma: Introducir el número del subprograma
BLANK LBL NAME	Definición de la pieza en bruto en el subprograma: Introducir el nombre del subprograma
BLANK LBL QS	Definición de la pieza en bruto en el subprograma: Introducir parámetros de cadena con el nombre de subprograma

Activar el seguimiento de la pieza en bruto y definir la pieza en bruto:

SPEC FCT	► Visualizar la barra de softkeys con funciones especiales
ROTAR FUNCIONES PROGRAMA	► Menú: Pulsar la Softkey ROTAR FUNCIONES PROGRAMA
FUNCTION TURNDATA	► Pulsar la Softkey FUNCIONES BÁSICAS
TURNDATA BLANK	► Seleccionar la función de definición de la pieza en bruto

Sintaxis NC

11 FUNCTION TURNDATABLANK LBL 20

Ciclos: Tornear

12.2 ADAPT. SISTEMA DE TORNEADO ADAPTAR (Ciclo 800, DIN/ISO: G800)

12.2 ADAPT. SISTEMA DE TORNEADO ADAPTAR (Ciclo 800, DIN/ISO: G800)

Aplicación



El fabricante de su máquina debe adaptar esta función al TNC. Rogamos consulte el manual de la máquina.

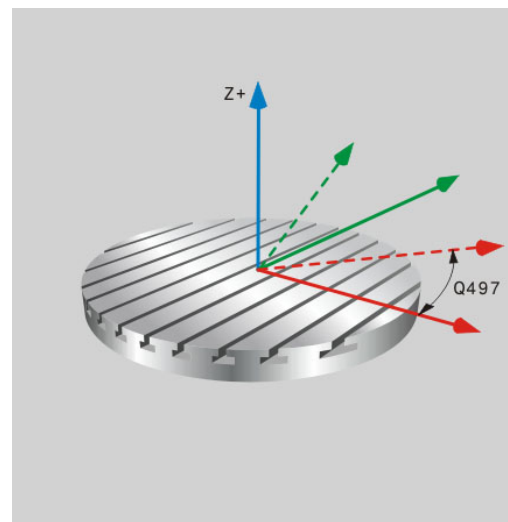
Para poder ejecutar un mecanizado de torneado deberá llevarse la herramienta a una posición adecuada en relación con el eje de torno. Para ello se puede utilizar el ciclo **800 ADAPTAR SISTEMA DE TORNEADO**.

En el mecanizado de torneado es importante el ángulo de incidencia entre la herramienta y el eje de torno, por ejemplo para poder mecanizar contornos con hendiduras. En el ciclo 800 se dispone de diferentes posibilidades para orientar el sistema de coordenadas para un mecanizado seleccionado:

- En el caso de que el eje basculante ya se haya posicionado para un mecanizado seleccionado, con el ciclo 800 se puede orientar el sistema de coordenadas a la posición del eje basculante (**Q530=0**)
- El ciclo 800 calcula el ángulo del eje basculante necesario mediante el ángulo de incidencia **Q531**. Independientemente de la estrategia seleccionada en el parámetro **MECANIZADO SELECCIONADO Q530** el TNC posiciona el eje basculante con (**Q530=1**) o sin movimiento de compensación (**Q530=2**)
- El ciclo 800 calcula el ángulo del eje basculante necesario mediante el ángulo de incidencia **Q531**, pero no realiza ningún posicionamiento del eje basculante (**Q530=3**). Después del ciclo se debe posicionar el eje basculante a los valores calculados Q120 (eje A), Q121 (eje B) y Q122 (eje C).



Si se modifica una posición del eje basculante deberá ejecutarse de nuevo el ciclo 800 para orientar el sistema de coordenadas



ADAPT. SISTEMA DE TORNEADO ADAPTAR 12.2 (Ciclo 800, DIN/ISO: G800)

Si el eje de fresado y el eje de torneado están orientados paralelamente entre sí, con el **ÁNGULO DE PRECESIÓN Q497** se puede definir un giro cualquiera del sistema de coordenadas alrededor del eje del cabezal (eje Z). Esto puede ser necesario si por falta de espacio hay que posicionar la herramienta en una posición concreta o si se quiere observar mejor un proceso de mecanizado. Si los ejes del cabezal de torneado y cabezal de fresado no están orientados paralelamente, entonces será conveniente tener solo dos ángulos de precesión para el mecanizado. El TNC selecciona el ángulo más próximo establecido por el valor de introducción **Q497**.

El ciclo 800 posiciona el eje de fresado de tal modo que el filo de la herramienta esté orientado al contorno de torneado. Puede utilizarse también la herramienta con simetría (**INVERTIR HERRAMIENTA Q498**), con lo cual el eje de fresado puede posicionarse decalado 180°. De esta manera, se pueden utilizar una herramienta tanto para el mecanizado de interiores como de exteriores. Posicionar el filo de la herramienta en el centro del eje de torneado con una frase de desplazamiento, p. ej. **L Y+0 R0 FMAX**.

12.2 ADAPT. SISTEMA DE TORNEADO ADAPTAR (Ciclo 800, DIN/ISO: G800)

Torneado excéntrico

En muchos casos no es posible sujetar una pieza de tal modo que el eje del centro de torneado esté alineado con el eje del cabezal de torneado, p. ej. piezas grandes o no simétricas en cuanto a rotación. De todos modos, en tales casos, con la función Torneado de excéntricas **Q535** en el ciclo 800 se pueden realizar mecanizados de torneado.

En el torneado de excéntricas se acoplan varios ejes lineales al husillo rotativo. El TNC compensa la excentricidad mediante un movimiento de compensación de forma circular con los ejes lineales acoplados.



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

Con velocidades de giro altas y excentricidad grande son necesarios avances altos de los ejes lineales a fin de ejecutar los movimientos sincronizadamente. Si dichos avances no se pueden mantener, el contorno resultará dañado. Por eso el TNC emite una advertencia si se rebasa el 80% de una aceleración o velocidad del eje máximas. En este caso debe reducirse la velocidad de giro.



El acoplamiento o el desacoplamiento únicamente podrán realizarse con el eje de torneado parado. Al acoplar y desacoplar, el TNC ejecuta movimientos de compensación. Ténganse en cuenta las posibles colisiones.



Realizar un corte de prueba antes del mecanizado propiamente dicho, a fin de asegurar que se puedan alcanzar las velocidades necesarias.

Las posiciones de los ejes lineales resultantes de la compensación son indicadas por el TNC únicamente en la indicación de posición del valor REAL.



Por la rotación de la pieza se originan fuerzas centrífugas que en función del desequilibrio pueden provocar vibraciones (resonancias). Esto afecta negativamente el proceso de mecanizado y puede reducir la duración de la herramienta. Fuerzas centrífugas altas pueden dañar la máquina o presionar la pieza fuera de la sujeción.

¡Atención Peligro de colisión!

En el torneado de excéntricas no está activa la vigilancia de colisión DCM. Durante el torneado de excéntricas el TNC emite un correspondiente aviso de advertencia.

ADAPT. SISTEMA DE TORNEADO ADAPTAR 12.2 (Ciclo 800, DIN/ISO: G800)

Funcionamiento

Con el ciclo 800 AJUSTAR SISTEMA DE GIRO, el TNC orienta el sistema de coordenadas de pieza y orienta la herramienta correspondientemente. El ciclo 800 está activo hasta que sea repuesto por el ciclo 801, o hasta que el ciclo 800 se defina de nuevo. Algunas funciones de ciclo correspondientes al ciclo 800 son repuestas además por otros factores:

- La creación de simetría de los datos de la herramienta (Q498 **INVERTIR HERRAMIENTA**) se repone mediante una llamada de herramienta **TOOL CALL**.
- La función **TORNEADO EXCENTRICO** Q535 se repone al final del programa o al producirse una interrupción del programa (parada interna).

¡Tener en cuenta durante la programación!



El ciclo 800 AJUSTAR SISTEMA DE GIRO depende de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.

La opción de software 50 debe estar habilitada.



La herramienta debe encontrarse en la sujeción correcta y debe haber sido medido.

Únicamente se podrá crear simetría de los datos de la herramienta (**Q498 INVERTIR HERRAMIENTA**), si se ha seleccionado una herramienta de torneado.

Comprobar la orientación de la herramienta antes del mecanizado.

En el torneado de excéntrica el ciclo 800 limita la velocidad de rotación máxima. Por lo tanto, para reponer el ciclo 800, programar el ciclo 801 y para resetear la limitación de la velocidad de rotación programar **FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX**

Si en el parámetro **Q530 MECANIZADO SELECCIONADO SE EMPLEAN** se utilizan los ajustes 1: MOVE, 2: TURN y 3: STAY, el TNC activa la función **M144** (véase asimismo el manual de usuario "Mecanizado de torneado seleccionado").

12.2 ADAPT. SISTEMA DE TORNEADO ADAPTAR (Ciclo 800, DIN/ISO: G800)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q497 ¿Ángulo de precesión?:** Ángulo, en el cual el TNC posiciona la herramienta. Campo de introducción 359,9999
- ▶ **Q498 ¿Invertir herram. (0=no, 1=si)?:** Invertir herramienta simétricamente para mecanizado interior/exterior. Campo de introducción 0 y 1
- ▶ **Q530 ¿Ha arrancado el mecanizado?:** Posicionar los ejes basculantes para el mecanizado seleccionado:
 - 0:** Mantener la posición del eje basculante (el eje debe haberse posicionado previamente)
 - 1:** Posicionar automáticamente el eje basculante y realizar el seguimiento del extremo de la herramienta (MOVE). La posición relativa entre la pieza y la herramienta no se modifica. El TNC ejecuta con los ejes lineales un movimiento de compensación
 - 2:** Posicionar automáticamente el eje basculante sin realizar seguimiento del extremo de la herramienta (TURN)
 - 3:** No posicionar el eje basculante. Posicionar los ejes basculantes a continuación en una frase de posicionamiento separada (STAY) El TNC memoriza los valores de posición en los parámetros Q120 (eje A), Q121 (eje B) y Q122 (eje C)
- ▶ **Q531 ¿Ángulo de incidencia?:** Ángulo de incidencia para la orientación de la herramienta. Margen de introducción: -180° a +180°
- ▶ **Q532 ¿Avance de posicionamiento?:** Velocidad de desplazamiento del eje basculante en el posicionamiento automático. Campo de introducción 0,001 a 99999,999
- ▶ **Q533 ¿Dirección preferencial del ángulo de incidencia?:** Selección de posibilidades de incidencia alternativas. A partir del ángulo de incidencia definido por el usuario, el TNC debe calcular la posición adecuada del eje basculante disponible en su máquina. Por lo general aparecen siempre dos posibles soluciones. Mediante el parámetro Q533 se determina qué posibilidad de solución debe emplear el TNC:
 - 0:** Seleccionar la solución con el camino más corto
 - 1:** Seleccionar la solución en dirección negativa
 - +1:** Seleccionar la solución en dirección positiva
 - 2:** Seleccionar la solución en dirección negativa en un rango entre -90° y -180°
 - +2:** Seleccionar la solución en dirección positiva en un rango entre +90° y +180°

ADAPT. SISTEMA DE TORNEADO ADAPTAR 12.2 (Ciclo 800, DIN/ISO: G800)

- **Q535 ¿Torneado excéntrico?:** Acoplar ejes para el mecanizado de torneado excéntrico:

0: Deshacer los acoplamientos de ejes

1: Activar acoplamientos de ejes. El centro de torneado se encuentra en el Preset activo

2: Activar acoplamientos de ejes. El centro de torneado se encuentra en el punto cero activo

3: No modificar acoplamientos de ejes.

- **Q536 ¿Torneado excéntrico sin parada?:**

Interrumpir la ejecución del programa antes de acoplamiento de ejes:

0: Parar antes de un nuevo acoplamiento de ejes.

En el estado de parado, el TNC abre una ventana en la que se indican el valor de la excentricidad y la desviación máxima de los ejes individuales. A continuación se puede proseguir el mecanizado con el arranque NC o interrumpirlo con la softkey

INTERRUPCIÓN

1: Acoplamiento de ejes sin parada previa

Ciclos: Tornear

12.3 CANCELACIÓN SISTEMA DE TORNEADO (Ciclo 801, DIN/ISO: G801)

12.3 CANCELACIÓN SISTEMA DE TORNEADO (Ciclo 801, DIN/ISO: G801)

¡Tener en cuenta durante la programación!



El ciclo 801 RESET DEL SISTEMA DE GIRO depende de la máquina. ¡Rogamos consulten el manual de la máquina!



Con el ciclo 801 SISTEMA DE GIRO CANCELACIÓN se pueden resetear ajustes realizados con el ciclo 800 SISTEMA DE GIRO ADAPTAR.

En el torneado de excéntrica el ciclo 800 limita la velocidad de rotación máxima. Por lo tanto, para reponer el ciclo 800, programar el ciclo 801 y para resetear la limitación de la velocidad de rotación programar FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX

Funcionamiento

El ciclo 801 resetea los ajustes siguientes programados con el ciclo 800:

- Ángulo de precesión Q497
- Invertir herramienta Q498

Si con el ciclo 800 se ha ejecutado la función torneado de excéntrica, el ciclo limita la velocidad de rotación máxima. Para resetear, además del ciclo 801 programar FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX.



Mediante el ciclo 801, la herramienta no se orienta en la posición de partida Si se ha orientado una herramienta con el ciclo 800, la herramienta se mantiene en esta posición también después del reset.

Parámetros de ciclo



- El ciclo 801 no tiene parámetro de ciclo. Cerrar la introducción de ciclo con la tecla **END**

12.4 Principios básicos de los ciclos de corte de viruta

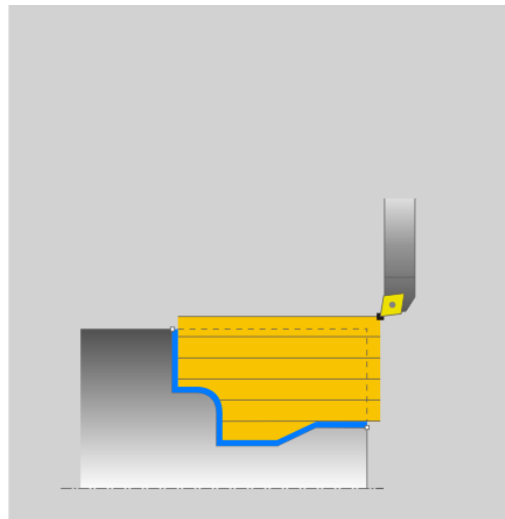
El preposicionamiento de la herramienta tiene una influencia importante sobre la zona de trabajo del ciclo y, por tanto, sobre la duración del mecanizado. El punto inicial de los ciclos en el desbaste corresponde a la posición de la herramienta en la llamada del ciclo. En el cálculo de la zona a mecanizar, el TNC considera el punto inicial y el punto inicial definido en el ciclo y/o el contorno definido en el ciclo. Si el punto inicial se encuentra dentro de una zona a mecanizar, en algunos ciclos el TNC posiciona la herramienta primero a la distancia de seguridad.

En los ciclos 81x, la dirección de mecanizado es longitudinal al eje de giro, y en los ciclos 82x transversal al eje de giro. En el ciclo 815, los movimientos serán paralelos al contorno.

Los ciclos se pueden utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. El TNC obtiene esta información a partir de la posición de la herramienta o de la definición en el ciclo (ver "Trabajar con ciclos de torneado", página 345).

En los ciclos donde se ejecuta un contorno definido (ciclos 810, 820 y 815), la dirección de programación del contorno determina la dirección de mecanizado.

En los ciclos para el mecanizado se puede elegir entre las estrategias desbaste, acabado y mecanizado completo.



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

Los ciclos de mecanizado posicionan automáticamente la herramienta durante el desbaste en el punto inicial. La posición de la herramienta durante la llamada de ciclo influye sobre la estrategia de aproximación. Es determinante si la herramienta durante la llamada de ciclo se encuentra dentro o fuera de un contorno envolvente. El contorno envolvente es el contorno programado aumentado por la distancia de seguridad.

Si la herramienta se encuentra dentro del contorno envolvente, el ciclo posiciona la herramienta con el avance programado en trayectoria directa al punto inicial. Esto puede provocar daños en el contorno. Preposicionar la herramienta de tal forma que la aproximación al punto inicial se realiza sin dañar el contorno.

Si la herramienta se encuentra fuera del contorno envolvente, el posicionamiento se realiza en marcha rápida hasta el contorno envolvente y dentro del contorno envolvente con el avance programado.

Ciclos: Tornear

12.5 TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL (Ciclo 811, DIN/ISO: G811)

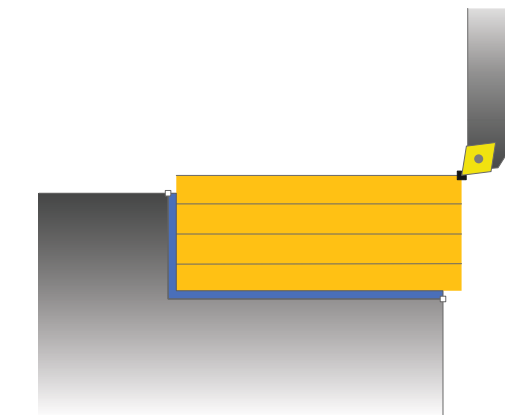
12.5 TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL (Ciclo 811, DIN/ISO: G811)

Aplicación

Con este ciclo se pueden torneear rebajes rectangulares longitudinales.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si la herramienta en la llamada del ciclo se encuentra fuera del contorno a mecanizar, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si la herramienta se encuentra dentro del contorno a mecanizar, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

El ciclo mecaniza la zona desde la posición de herramienta hasta el punto final definido en el ciclo.

- 1 El TNC realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El TNC calcula el valor de aproximación a base de **Q463 MAX. PROFUNDIDAD DE CORTE**.
- 2 El TNC mecaniza la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección longitudinal con el avance definido **Q478**.
- 3 El TNC retira la herramienta por el valor de aproximación con el avance definido.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El TNC repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL 12.5 (Ciclo 811, DIN/ISO: G811)

Realización del ciclo acabado

- 1 El TNC desplaza la herramienta por la distancia de seguridad en la coordenada Z **Q460**. El movimiento se realiza en marcha rápida.
- 2 El TNC realiza el movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida.
- 3 El TNC realiza el mecanizado de acabado del contorno de pieza acabada con el avance definido Q505.
- 4 El TNC retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 5 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



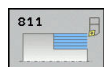
Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

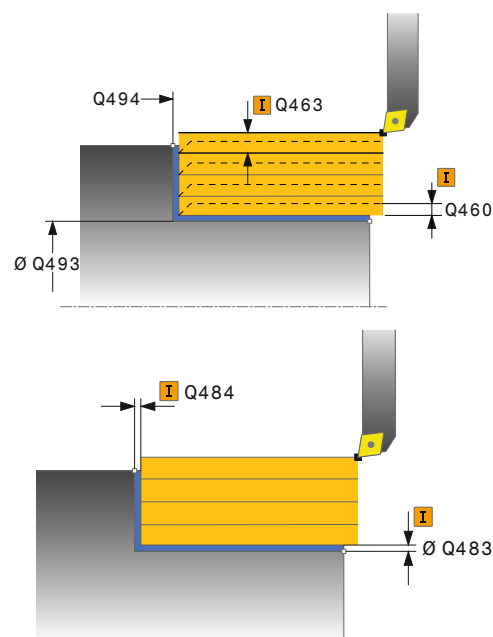
Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 355).

12.5 TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL (Ciclo 811, DIN/ISO: G811)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental):
Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental):
Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?:**
0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
1: Suavizado del contorno después del último corte (contorno total); retirar por debajo de 45°
2: Ningún suavizado del contorno; retirar por debajo de 45°



Bloques NC

**11 CYCL DEF 811 SHOULDER,
LONGITDNL.**

Q215=+0 ;TIPO MECANIZADO

**Q460=+2 ;DISTANCIA DE
SEGURIDAD**

Q493=+50 ;FIN DEL CONTORNO X

Q494=-55 ;FINAL CONTORNO Z

Q463=+3 ;MAX. PROF. CORTE

Q478=+0.3 ;AVANCE DESBASTE

**Q483=+0.4 ;DIAMETRO
SOBREMEDIDA**

Q484=+0.2 ;SOBREMEDIDA Z

Q505=+0.2 ;AVANCE ACABADO

**Q506=+0 ;SUAVIZADO
CONTORNO**

12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

TORNEADO REBAJE LONGITUDINALMENTE AMPLIADO 12.6 (Ciclo 812, DIN/ISO: G812)

12.6 TORNEADO REBAJE LONGITUDINALMENTE AMPLIADO (Ciclo 812, DIN/ISO: G812)

Aplicación

Con este ciclo se pueden torneare rebajes longitudinales. Volumen de funciones ampliado:

- En el principio y final del contorno se puede añadir una fase o redondeo
- En el ciclo se pueden definir ángulos para la superficie de plano y de perímetro
- En la esquina del contorno se puede añadir un radio

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el diámetro inicial **Q491** es más grande que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el diámetro inicial **Q491** es más pequeño que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

Como punto inicial de ciclo, el TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. Si el punto inicial se encuentra dentro de la zona a mecanizar, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada X y luego en la coordenada Z en distancia de seguridad, e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El TNC realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El TNC calcula el valor de aproximación a base de **Q463 MAX. PROFUNDIDAD DE CORTE**.
- 2 El TNC mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección longitudinal con el avance definido **Q478**.
- 3 El TNC retira la herramienta por el valor de aproximación con el avance definido.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El TNC repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

Ciclos: Tornear

12.6 TORNEADO REBAJE LONGITUDINALMENTE AMPLIADO (Ciclo 812, DIN/ISO: G812)

Realización del ciclo acabado

Si el punto inicial se encuentra dentro de la zona mecanizada, el TNC previamente posiciona la herramienta en la coordenada Z en la distancia de seguridad.

- 1 El TNC realiza el movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida.
- 2 El TNC realiza el mecanizado de acabado del contorno de pieza acabada (punto inicial de contorno hasta punto final de contorno) con el avance definido Q505.
- 3 El TNC retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 355).

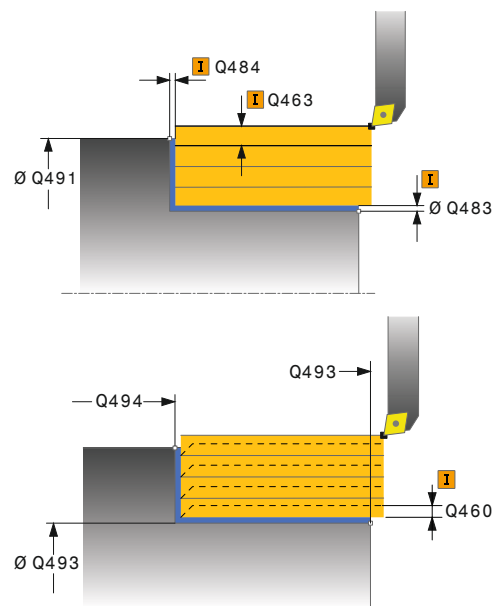
TORNEADO REBAJE LONGITUDINALMENTE AMPLIADO 12.6

(Ciclo 812, DIN/ISO: G812)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?:** Coordenada X del punto inicial del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial del contorno
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q495 ¿Ángulo superf. periférica?:** Ángulo entre la superficie periférica y el eje rotativo



12.6 TORNEADO REBAJE LONGITUDINALMENTE AMPLIADO (Ciclo 812, DIN/ISO: G812)

- ▶ **Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el inicio del contorno (superficie periférica):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q502 ¿Tamaño elemento inicial?:** Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- ▶ **Q500 ¿Radio esquina contorno?:** Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- ▶ **Q496 ¿Angulo superf. plana?:** Ángulo entre la superficie plana y el ángulo rotativo
- ▶ **Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento final del contorno (superficie plana):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q504 ¿Tamaño elemento final?:** Tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro? (valor incremental):**
Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z? (valor incremental):**
Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?:**
0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
1: Suavizado del contorno después del último corte (contorno total); retirar por debajo de 45°
2: Ningún suavizado del contorno; retirar por debajo de 45°

Frases NC

11 CYCL DEF 812 SHOULDER, LONG. EXT.	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=+0	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-55	;FINAL CONTORNO Z
Q495=+5	;ANGULO SUPERF. PERIF.
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;SIZE OF STARTING ELEMENT
Q500=+1.5	;RADIO ESQUINA CONTORNO
Q496=+0	;ANGULO SUPERFICIE PLANA
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;SIZE OF END ELEMENT
Q463=+3	;MAX. PROF. CORTE
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q506=+0	;SUAVIZADO CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

TORNEADO DE PROFUNDIZACIÓN LONGITUDINAL 12.7 (Ciclo 813, DIN/ISO: G813)

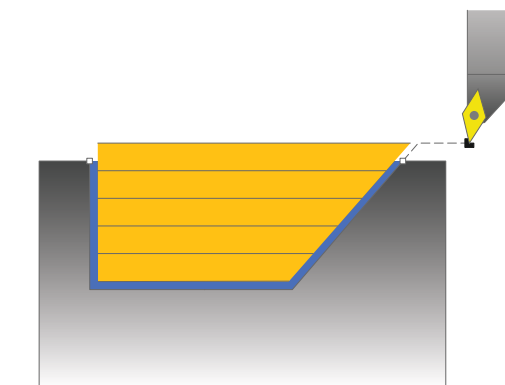
12.7 TORNEADO DE PROFUNDIZACIÓN LONGITUDINAL (Ciclo 813, DIN/ISO: G813)

Aplicación

Con este ciclo se pueden torneear rebajes longitudinales con elementos de profundización (ángulos de salida).

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el diámetro inicial **Q491** es más grande que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el diámetro inicial **Q491** es más pequeño que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

Como punto inicial de ciclo, el TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña que **Q492 Z INICIO DE CONTORNO**, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada Z a distancia de seguridad e inicia el ciclo desde allí.

Dentro del ángulo de salida, el TNC realiza la aproximación con el avance **Q478**. Los movimientos de retirada se realizan cada vez por la distancia de seguridad.

- 1 El TNC realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El TNC calcula el valor de aproximación a base de **Q463 MAX. PROFUNDIDAD DE CORTE**.
- 2 El TNC mecaniza la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección longitudinal con el avance definido **Q478**.
- 3 El TNC retira la herramienta por el valor de aproximación con el avance definido.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El TNC repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

12.7 TORNEADO DE PROFUNDIZACIÓN LONGITUDINAL (Ciclo 813, DIN/ISO: G813)

Realización del ciclo acabado

- 1 El TNC realiza el movimiento de aproximación en marcha rápida.
- 2 El TNC realiza el mecanizado de acabado del contorno de pieza acabada (punto inicial de contorno hasta punto final de contorno) con el avance definido **Q505**.
- 3 El TNC retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

El TNC considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que no se provocan problemas con los elementos de contorno. El TNC emita un aviso si el mecanizado completo del contorno con la herramienta activa no es posible.

Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 355).

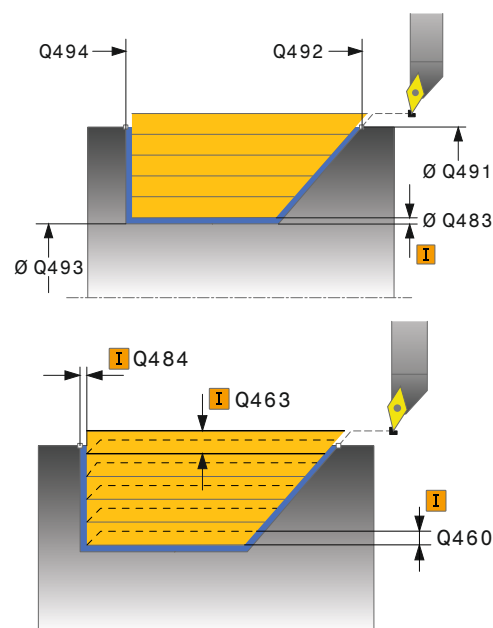
TORNEADO DE PROFUNDIZACIÓN LONGITUDINAL 12.7

(Ciclo 813, DIN/ISO: G813)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?:** Coordenada X del punto inicial del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial para el recorrido de profundización
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q495 ¿Ángulo del flanco?:** Ángulo del flanco profundizando. El ángulo de referencia es la vertical al eje de giro.
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental):
Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental):
Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?:**
0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
1: Suavizado del contorno después del último corte (contorno total); retirar por debajo de 45°
2: Ningún suavizado del contorno; retirar por debajo de 45°



Frases NC

11 CYCL DEF 813 TORNEAR PROFUNDIZAR LONGITUDINAL	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=-10	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-55	;FINAL CONTORNO Z
Q495=+70	;ANGULO DEL FLANCO
Q463=+3	;MAX. PROF. CORTE
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q506=+0	;SUAVIZADO CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

Ciclos: Tornear

12.8 TORNEADO DE PROFUNDIZACIÓN AMPLIADO LONGITUDINALMENTE (Ciclo 814, DIN/ISO: G814)

12.8 TORNEADO DE PROFUNDIZACIÓN AMPLIADO LONGITUDINALMENTE (Ciclo 814, DIN/ISO: G814)

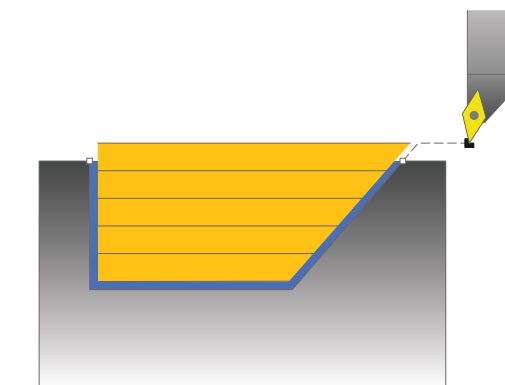
Aplicación

Con este ciclo se pueden tornejar rebajes longitudinales con elementos de profundización (ángulos de salida). Volumen de funciones ampliado:

- En el principio y final del contorno se puede añadir una fase o redondeo
- En el ciclo se puede definir un ángulo para la superficie de plano y un radio para la esquina de contorno

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el diámetro inicial **Q491** es más grande que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el diámetro inicial **Q491** es más pequeño que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

Como punto inicial de ciclo, el TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña que **Q492 Z INICIO DE CONTORNO**, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada Z a distancia de seguridad e inicia el ciclo desde allí.

Dentro del ángulo de salida, el TNC realiza la aproximación con el avance **Q478**. Los movimientos de retirada se realizan cada vez por la distancia de seguridad.

- 1 El TNC realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El TNC calcula el valor de aproximación a base de **Q463 MAX. PROFUNDIDAD DE CORTE**.
- 2 El TNC mecaniza la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección longitudinal con el avance definido **Q478**.
- 3 El TNC retira la herramienta por el valor de aproximación con el avance definido.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El TNC repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

TORNEADO DE PROFUNDIZACIÓN AMPLIADO 12.8 LONGITUDINALMENTE (Ciclo 814, DIN/ISO: G814)

Realización del ciclo acabado

- 1 El TNC realiza el movimiento de aproximación en marcha rápida.
- 2 El TNC realiza el mecanizado de acabado del contorno de pieza acabada (punto inicial de contorno hasta punto final de contorno) con el avance definido **Q505**.
- 3 El TNC retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **R0**.

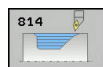
La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

El TNC considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que no se provocan problemas con los elementos de contorno. El TNC emita un aviso si el mecanizado completo del contorno con la herramienta activa no es posible.

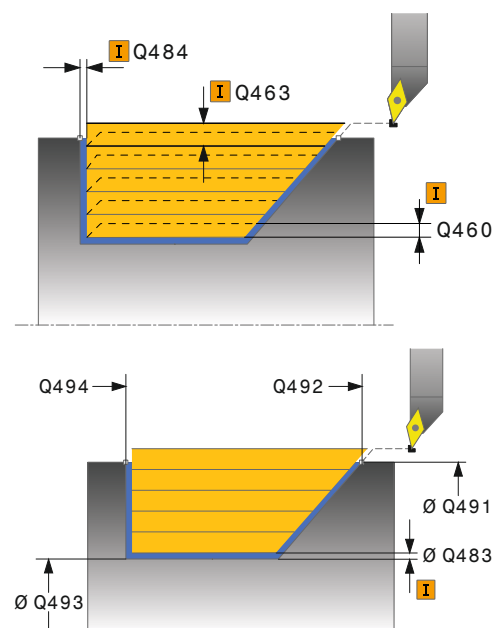
Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 355).

12.8 TORNEADO DE PROFUNDIZACIÓN AMPLIADO LONGITUDINALMENTE (Ciclo 814, DIN/ISO: G814)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?:** Coordenada X del punto inicial del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial para el recorrido de profundización
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q495 ¿Ángulo del flanco?:** Ángulo del flanco profundizando. El ángulo de referencia es la vertical al eje de giro.



TORNEADO DE PROFUNDIZACIÓN AMPLIADO 12.8 LONGITUDINALMENTE (Ciclo 814, DIN/ISO: G814)

- ▶ **Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el inicio del contorno (superficie periférica):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q502 ¿Tamaño elemento inicial?:** Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- ▶ **Q500 ¿Radio esquina contorno?:** Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- ▶ **Q496 ¿Angulo superf. plana?:** Ángulo entre la superficie plana y el ángulo rotativo
- ▶ **Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento final del contorno (superficie plana):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q504 ¿Tamaño elemento final?:** Tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro? (valor incremental):**
Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z? (valor incremental):**
Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?:**
0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
1: Suavizado del contorno después del último corte (contorno total); retirar por debajo de 45°
2: Ningún suavizado del contorno; retirar por debajo de 45°

Frases NC

11 CYCL DEF 814 TORN. PROFUNDIZ. LONGIT. ERW.	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=-10	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-55	;FINAL CONTORNO Z
Q495=+70	;ANGULO DEL FLANCO
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;SIZE OF STARTING ELEMENT
Q500=+1.5	;RADIO ESQUINA CONTORNO
Q496=+0	;ANGULO SUPERFICIE PLANA
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;SIZE OF END ELEMENT
Q463=+3	;MAX. PROF. CORTE
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q506=+0	;SUAVIZADO CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

Ciclos: Tornear

12.9 TORNEAR CONTORNO LONGITUDINAL (Ciclo 810, DIN/ISO: G810)

12.9 TORNEAR CONTORNO LONGITUDINAL (Ciclo 810, DIN/ISO: G810)

Aplicación

Con este ciclo se pueden torneear piezas longitudinalmente con todo tipo de contornos de torneado. La descripción del contorno se realiza en un subprograma.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el punto inicial del contorno es más grande que el punto final del contorno, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el punto inicial del contorno es más pequeño que el punto final, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

Como punto inicial de ciclo, el TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña que el punto inicial del contorno, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada Z a distancia de seguridad e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El TNC realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El TNC calcula el valor de aproximación a base de **Q463 MAX. PROFUNDIDAD DE CORTE**.
- 2 El TNC mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección longitudinal. La corte longitudinal se realiza paralelo al eje y con el avance definido **Q478**.
- 3 El TNC retira la herramienta por el valor de aproximación con el avance definido.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El TNC repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

TORNEAR CONTORNO LONGITUDINAL 12.9 (Ciclo 810, DIN/ISO: G810)

Realización del ciclo acabado

Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña que el punto inicial del contorno, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada Z a distancia de seguridad e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El TNC realiza el movimiento de aproximación en marcha rápida.
- 2 El TNC realiza el mecanizado de acabado del contorno de pieza acabada (punto inicial de contorno hasta punto final de contorno) con el avance definido **Q505**.
- 3 El TNC retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



La limitación de corte limita el sector de contorno a mecanizar. Los trayectorios de aproximación y retirada pueden sobrepasar la limitación de corte.

La posición de la herramienta antes de la llamada al ciclo afecta la realización de la limitación de corte. El TNC 640 mecaniza el material situado en el lado de limitación del corte en el cual se encuentra la herramienta antes de la llamada al ciclo.



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

El TNC considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que no se provocan problemas con los elementos de contorno. El TNC emita un aviso si el mecanizado completo del contorno con la herramienta activa no es posible.

Antes de la llamada de ciclo hay que programar el ciclo **14 KONTUR** para definir el número del subprograma.

Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 355).

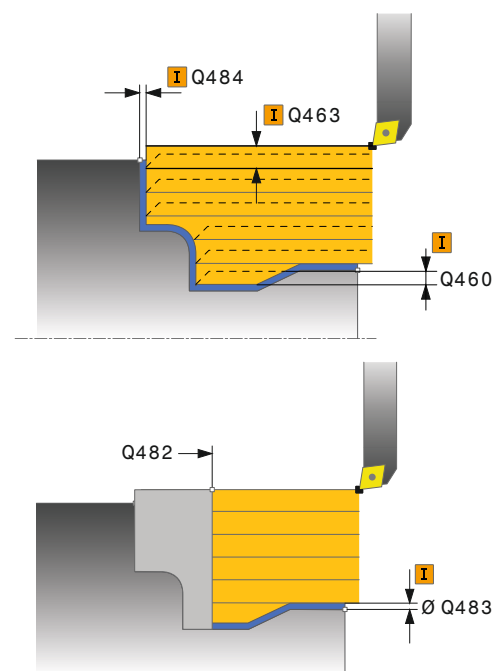
Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

12.9 TORNEAR CONTORNO LONGITUDINAL (Ciclo 810, DIN/ISO: G810)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q499 ¿Invertir contorno (0-2)?:** Determinar la dirección de mecanizado del contorno:
0: El contorno se procesa en la dirección programada
1: El contorno se procesa en la dirección inversa a la programada
2: El contorno se procesa en la dirección inversa a la programada y además se adapta la posición de la herramienta
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999



TORNEAR CONTORNO LONGITUDINAL 12.9

(Ciclo 810, DIN/ISO: G810)

- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q487 ¿Permitir penetración (0/1)?:** Permitir el mecanizado de elementos de profundización:
0: No mecanizar ningún elemento de profundización
1: Mecanizar elementos de profundización
- ▶ **Q488 ¿Avance de penetración (0=autom.)?:** Velocidad de avance en el mecanizado de elementos de profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.
- ▶ **Q479 ¿Límites mecanizado (0/1)? :** Activar la limitación del corte:
0: ninguna limitación de corte activa
1: limitación de corte (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 ¿Valor límite diámetro?:** Valor X para la limitación del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q482 ¿Valor límite corte Z ?:** Valor Z para la limitación del contorno
- ▶ **Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?:**
0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
1: Suavizado del contorno después del último corte (contorno total); retirar por debajo de 45°
2: Ningún suavizado del contorno; retirar por debajo de 45°

Frases NC

9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
10 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO2
11 CYCL DEF 810 TORN. CONT. LONGIT.
Q215=+0 ;TIPO MECANIZADO
Q460=+2 ;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q499=+0 ;INVERTIR CONTORNO
Q463=+3 ;MAX. PROF. CORTE
Q478=+0.3 ;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4 ;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2 ;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2 ;AVANCE ACABADO
Q487=+1 ;PUNZONAR
488+0 ;AVANCE PENETRAR
Q479=+0 ;LIMITE DE CORTE
Q480=+0 ;VALOR LIMITE DIAMETRO
Q482=+0 ;VALOR LIMITE Z
Q506=+0 ;SUAVIZADO CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
14 M30
15 LBL 2
16 L X+60 Z+0
17 L Z-10
18 RND R5
19 L X+40 Z-35
20 RND R5
21 L X+50 Z-40
22 L Z-55
23 CC X+60 Z-55
24 C X+60 Z-60
25 L X+100
26 LBL 0

Ciclos: Tornear

12.10 TORNEAR PARALELO AL CONTORNO (ciclo 815, DIN/ISO: G815)

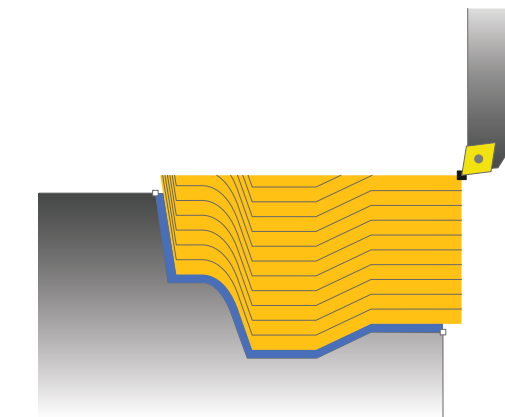
12.10 TORNEAR PARALELO AL CONTORNO (ciclo 815, DIN/ISO: G815)

Aplicación

Con este ciclo se pueden mecanizar piezas con todo tipo de contornos de torneado. La descripción del contorno se realiza en un subprograma.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al contorno.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el punto inicial del contorno es más grande que el punto final del contorno, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el punto inicial del contorno es más pequeño que el punto final, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

Como punto inicial de ciclo, el TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña que el punto inicial del contorno, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada Z a distancia de seguridad e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El TNC realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El TNC calcula el valor de aproximación a base de **Q463 MAX. PROFUNDIDAD DE CORTE**.
- 2 El TNC mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final. El corte se realiza paralelo al contorno y con el avance definido **Q478**.
- 3 El TNC retira la herramienta con el avance definido hasta la posición inicial en la coordenada X.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El TNC repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

TORNEAR PARALELO AL CONTORNO 12.10 (ciclo 815, DIN/ISO: G815)

Realización del ciclo acabado

Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña que el punto inicial del contorno, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada Z a distancia de seguridad e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El TNC realiza el movimiento de aproximación en marcha rápida.
- 2 El TNC realiza el mecanizado de acabado del contorno de pieza acabada (punto inicial de contorno hasta punto final de contorno) con el avance definido **Q505**.
- 3 El TNC retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

El TNC considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que no se provocan problemas con los elementos de contorno. El TNC emita un aviso si el mecanizado completo del contorno con la herramienta activa no es posible.

Antes de la llamada de ciclo hay que programar el ciclo **14 KONTUR** para definir el número del subprograma.

Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 355).

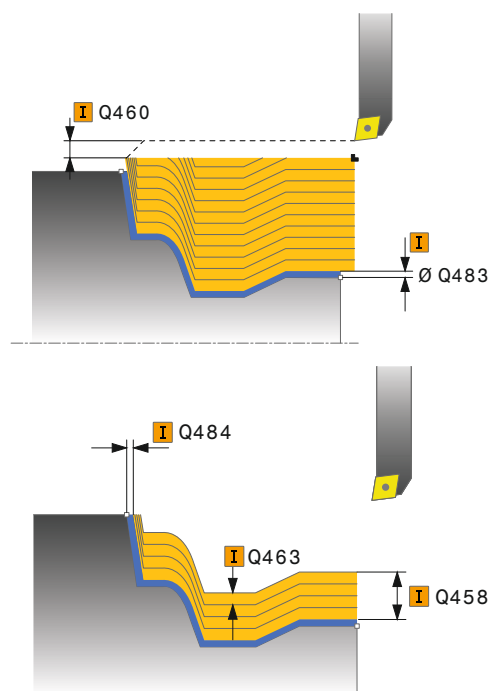
Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

12.10 TORNEAR PARALELO AL CONTORNO (ciclo 815, DIN/ISO: G815)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad? (valor incremental):**
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q485 Sobremedida para pieza en bruto? (valor incremental):** Sobremedida paralela al contorno sobre el contorno definido
- ▶ **Q486 Tipo líneas de corte (0/1)?:** Determinar el tipo de las líneas de corte:
0: Cortes con sección de viruta constante
1: Distribución equidistante del corte
- ▶ **Q499 ¿Invertir contorno (0-2)?:** Determinar la dirección de mecanizado del contorno:
0: El contorno se procesa en la dirección programada
1: El contorno se procesa en la dirección inversa a la programada
2: El contorno se procesa en la dirección inversa a la programada y además se adapta la posición de la herramienta
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.



Frases NC

9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
10 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO2
11 CYCL DEF 815 GIRAR PARALELO CONTORNO
Q215=+0 ;TIPO MECANIZADO
Q460=+2 ;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q485=+5 ;SOBREMEDIDA PIEZA BRUTA

TORNEAR PARALELO AL CONTORNO 12.10

(ciclo 815, DIN/ISO: G815)

- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental):
Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental):
Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?**: Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Q486=0	;LINEAS CORTE
Q499=+0	;INVERTIR CONTORNO
Q463=+3	;MAX. PROF. CORTE
Q478=0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
12L X+75 Y+0 Z+2 FMAXM303	
13 CYCL CALL	
14 M30	
15 LBL 2	
16 L X+60 Z+0	
17 L Z-10	
18 RND R5	
19 L X+40 Z-35	
20 RND R5	
21 L X+50 Z-40	
22 L Z-55	
23 CC X+60 Z-55	
24 C X+60 Z-60	
25 L X+100	
26 LBL 0	

Ciclos: Tornear

12.11 TORNEAR REBAJE PLANO (Ciclo 821, DIN/ISO: G821)

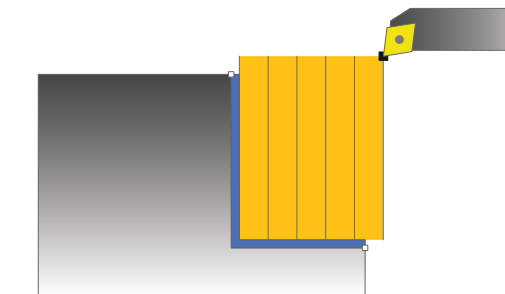
12.11 TORNEAR REBAJE PLANO (Ciclo 821, DIN/ISO: G821)

Aplicación

Con este ciclo se pueden torneare rebajes rectangulares planos.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si la herramienta en la llamada del ciclo se encuentra fuera del contorno a mecanizar, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si la herramienta se encuentra dentro del contorno a mecanizar, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

El ciclo mecaniza la zona desde el punto inicial de ciclo hasta el punto final definido en el ciclo.

- 1 El TNC realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El TNC calcula el valor de aproximación a base de **Q463 MAX. PROFUNDIDAD DE CORTE**.
- 2 El TNC mecaniza la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección plano con el avance definido **Q478**.
- 3 El TNC retira la herramienta por el valor de aproximación con el avance definido.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El TNC repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

TORNEAR REBAJE PLANO 12.11 (Ciclo 821, DIN/ISO: G821)

Realización del ciclo acabado

- 1 El TNC desplaza la herramienta por la distancia de seguridad en la coordenada Z**Q460**. El movimiento se realiza en marcha rápida.
- 2 El TNC realiza el movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida.
- 3 El TNC realiza el mecanizado de acabado del contorno de pieza acabada con el avance definido **Q505**.
- 4 El TNC retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 5 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 355).

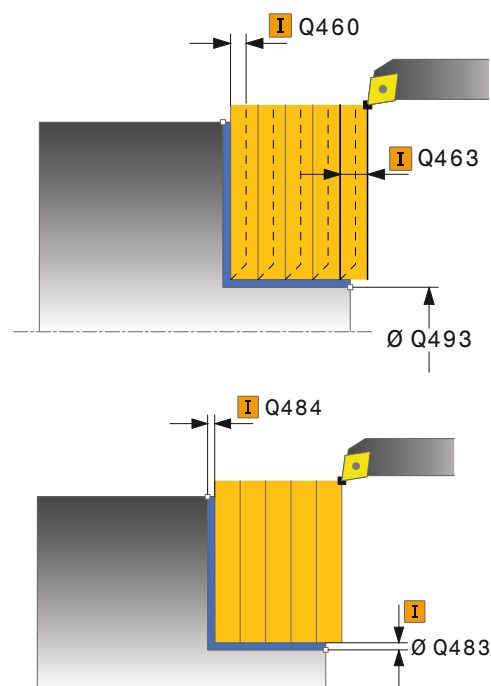
12.11 TORNEAR REBAJE PLANO

(Ciclo 821, DIN/ISO: G821)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima en dirección axial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental):
Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental):
Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?:**
0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
1: Suavizado del contorno después del último corte (contorno total); retirar por debajo de 45°
2: Ningún suavizado del contorno; retirar por debajo de 45°



Frases NC

11 CYCL DEF 821 SHOULDER, FACE	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q493=+30	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-5	;FINAL CONTORNO Z
Q463=+3	;MAX. PROF. CORTE
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q506=+0	;SUAVIZADO CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

TORNEAR REBAJE PLANO AMPLIADO 12.12 (Ciclo 822, DIN/ISO: G822)

12.12 TORNEAR REBAJE PLANO AMPLIADO (Ciclo 822, DIN/ISO: G822)

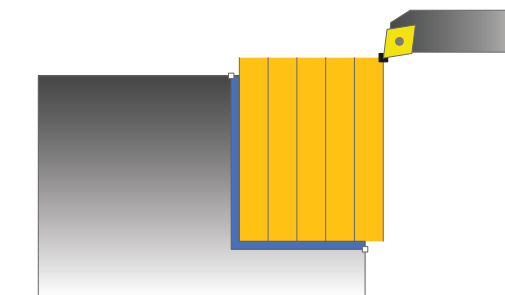
Aplicación

Con este ciclo se pueden torneer rebajes planos. Volumen de funciones ampliado:

- En el principio y final del contorno se puede añadir una fase o redondeo
- En el ciclo se pueden definir ángulos para la superficie de plano y de perímetro
- En la esquina del contorno se puede añadir un radio

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el diámetro inicial **Q491** es más grande que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el diámetro inicial **Q491** es más pequeño que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

Como punto inicial de ciclo, el TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. Si el punto inicial se encuentra dentro de la zona a mecanizar, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada Z y luego en la coordenada X en distancia de seguridad, e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El TNC realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El TNC calcula el valor de aproximación a base de **Q463 MAX. PROFUNDIDAD DE CORTE**.
- 2 El TNC mecaniza la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección plano con el avance definido **Q478**.
- 3 El TNC retira la herramienta por el valor de aproximación con el avance definido.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El TNC repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

Ciclos: Tornear

12.12 TORNEAR REBAJE PLANO AMPLIADO (Ciclo 822, DIN/ISO: G822)

Realización del ciclo acabado

- 1 El TNC realiza el movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida.
- 2 El TNC realiza el mecanizado de acabado del contorno de pieza acabada (punto inicial de contorno hasta punto final de contorno) con el avance definido **Q505**.
- 3 El TNC retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

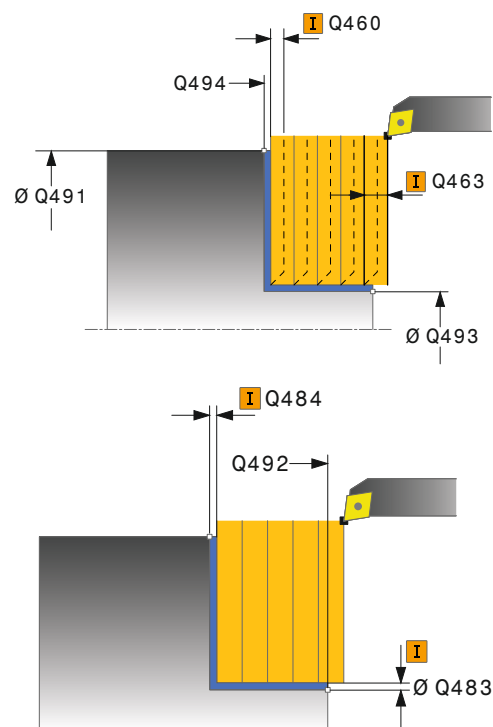
Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 355).

TORNEAR REBAJE PLANO AMPLIADO 12.12 (Ciclo 822, DIN/ISO: G822)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?:** Coordenada X del punto inicial del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial del contorno
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q495 ¿Angulo superf. plana?:** Ángulo entre la superficie plana y el eje rotativo
- ▶ **Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el inicio del contorno (superficie periférica):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio



12.12 TORNEAR REBAJE PLANO AMPLIADO (Ciclo 822, DIN/ISO: G822)

- ▶ **Q502 ¿Tamaño elemento inicial?:** Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- ▶ **Q500 ¿Radio esquina contorno?:** Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- ▶ **Q496 ¿Ángulo superf. periférica?:** Ángulo entre la superficie periférica y el eje rotativo
- ▶ **Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento final del contorno (superficie plana):
 - 0: ningún elemento adicional
 - 1: el elemento es un bisel
 - 2: el elemento es un radio
- ▶ **Q504 ¿Tamaño elemento final?:** Tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:** Aproximación máxima en dirección axial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?:**
 - 0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
 - 1: Suavizado del contorno después del último corte (contorno total); retirar por debajo de 45°
 - 2: Ningún suavizado del contorno; retirar por debajo de 45°

Frases NC

11 CYCL DEF 822 SHOULDER, FACE. EXT.	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=+0	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+30	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-15	;FINAL CONTORNO Z
Q495=+0	;ANGULO SUPERFICIE PLANA
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;SIZE OF STARTING ELEMENT
Q500=+1.5	;RADIO ESQUINA CONTORNO
Q496=+5	;ANGULO SUPERF. PERIF.
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;SIZE OF END ELEMENT
Q463=+3	;MAX. PROF. CORTE
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q506=+0	;SUAVIZADO CONTORNO
12L X+75 Y+0 Z+2 FMAXM303	
13 CYCL CALL	

TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO 12.13 (Ciclo 823, DIN/ISO: G823)

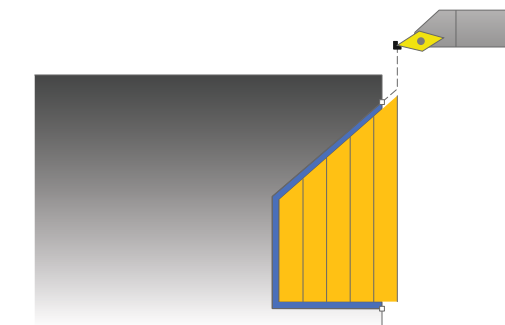
12.13 TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO (Ciclo 823, DIN/ISO: G823)

Aplicación

Con este ciclo se pueden torneear elementos de profundización (ángulos de salida) planos.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el diámetro inicial **Q491** es más grande que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el diámetro inicial **Q491** es más pequeño que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

Dentro del ángulo de salida, el TNC realiza la aproximación con el avance **Q478**. Los movimientos de retirada se realizan cada vez por la distancia de seguridad.

- 1 El TNC realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El TNC calcula el valor de aproximación a base de **Q463 MAX. PROFUNDIDAD DE CORTE**.
- 2 El TNC mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección plano con el avance definido.
- 3 El TNC retira la herramienta por el valor de aproximación con el avance definido **Q478**.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El TNC repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

12.13 TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO (Ciclo 823, DIN/ISO: G823)

Realización del ciclo acabado

Como punto inicial de ciclo, el TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña que el punto inicial del contorno, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada Z a distancia de seguridad e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El TNC realiza el movimiento de aproximación en marcha rápida.
- 2 El TNC realiza el mecanizado de acabado del contorno de pieza acabada (punto inicial de contorno hasta punto final de contorno) con el avance definido **Q505**.
- 3 El TNC retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **R0**.

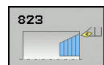
La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

El TNC considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que no se provocan problemas con los elementos de contorno. El TNC emita un aviso si el mecanizado completo del contorno con la herramienta activa no es posible.

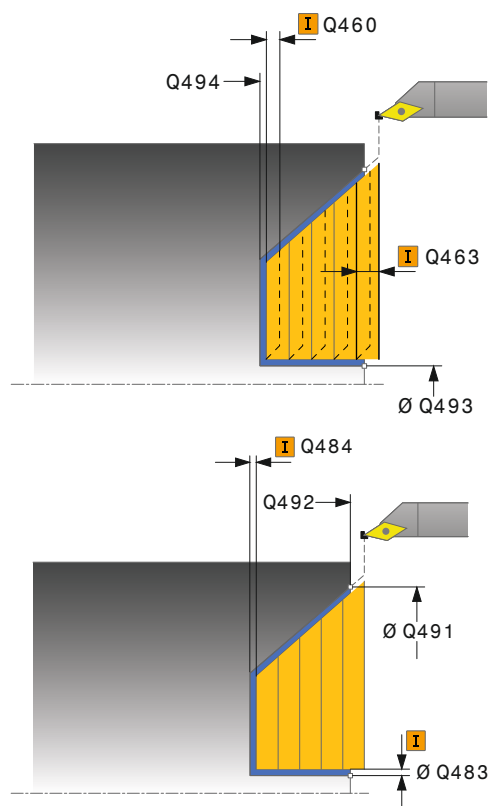
Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 355).

TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO 12.13 (Ciclo 823, DIN/ISO: G823)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?:** Coordenada X del punto inicial del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial para el recorrido de profundización
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q495 ¿Ángulo del flanco?:** Ángulo del flanco profundizando. El ángulo de referencia es paralelo al eje de giro.
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima en dirección axial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental):
Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental):
Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?:**
0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
1: Suavizado del contorno después del último corte (contorno total); retirar por debajo de 45°
2: Ningún suavizado del contorno; retirar por debajo de 45°



Frases NC

11 CYCL DEF 823 TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=+0	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+20	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-5	;FINAL CONTORNO Z
Q495=+60	;ANGULO DEL FLANCO
Q463=+3	;MAX. PROF. CORTE
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q506=+0	;SUAVIZADO CONTORNO
12L X+75 Y+0 Z+2 FMAXM303	
13 CYCL CALL	

Ciclos: Tornear

12.14 TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO AMPLIADO (Ciclo 824, DIN/ISO: G824)

12.14 TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO AMPLIADO (Ciclo 824, DIN/ISO: G824)

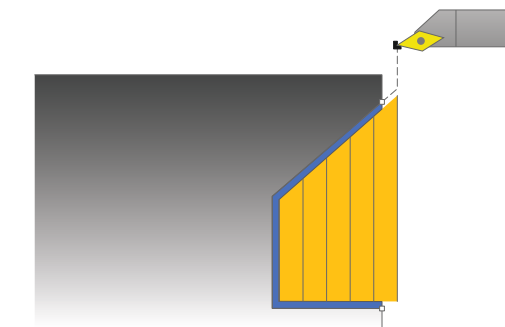
Aplicación

Con este ciclo se pueden torneear elementos de profundización (ángulos de salida) planos. Volumen de funciones ampliado:

- En el principio y final del contorno se puede añadir una fase o redondeo
- En el ciclo se puede definir un ángulo para la superficie de plano y un radio para la esquina de contorno

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el diámetro inicial **Q491** es más grande que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el diámetro inicial **Q491** es más pequeño que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

Dentro del ángulo de salida, el TNC realiza la aproximación con el avance **Q478**. Los movimientos de retirada se realizan cada vez por la distancia de seguridad.

- 1 El TNC realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El TNC calcula el valor de aproximación a base de **Q463 MAX. PROFUNDIDAD DE CORTE**.
- 2 El TNC mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección plano con el avance definido.
- 3 El TNC retira la herramienta por el valor de aproximación con el avance definido **Q478**.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El TNC repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO AMPLIADO 12.14 (Ciclo 824, DIN/ISO: G824)

Realización del ciclo acabado

Como punto inicial de ciclo, el TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña que el punto inicial del contorno, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada Z a distancia de seguridad e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El TNC realiza el movimiento de aproximación en marcha rápida.
- 2 El TNC realiza el mecanizado de acabado del contorno de pieza acabada (punto inicial de contorno hasta punto final de contorno) con el avance definido **Q505**.
- 3 El TNC retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

El TNC considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que no se provocan problemas con los elementos de contorno. El TNC emita un aviso si el mecanizado completo del contorno con la herramienta activa no es posible.

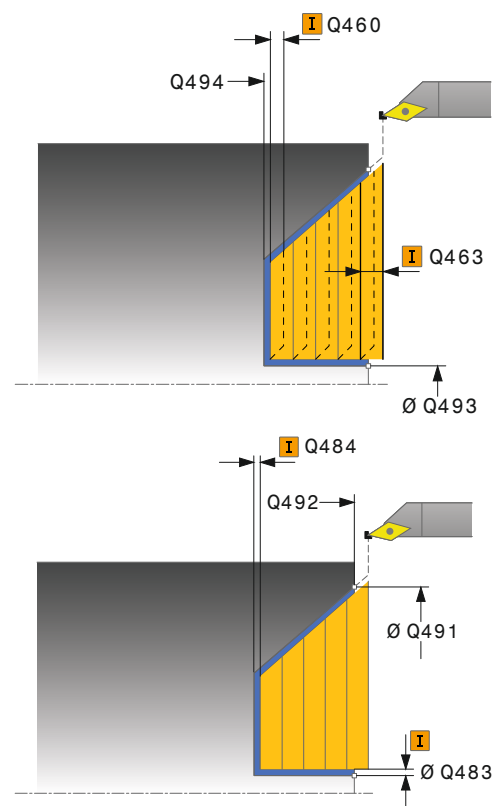
Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 355).

12.14 TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO AMPLIADO (Ciclo 824, DIN/ISO: G824)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?:** Coordenada X del punto inicial del recorrido de profundización (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial para el recorrido de profundización
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q495 ¿Ángulo del flanco?:** Ángulo del flanco profundizando. El ángulo de referencia es paralelo al eje de giro.
- ▶ **Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el inicio del contorno (superficie periférica):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio



TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO AMPLIADO 12.14

(Ciclo 824, DIN/ISO: G824)

- ▶ **Q502 ¿Tamaño elemento inicial?:** Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- ▶ **Q500 ¿Radio esquina contorno?:** Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- ▶ **Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento final del contorno (superficie plana):
 - 0: ningún elemento adicional
 - 1: el elemento es un bisel
 - 2: el elemento es un radio
- ▶ **Q504 ¿Tamaño elemento final?:** Tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:** Aproximación máxima en dirección axial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro? (valor incremental):** Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z? (valor incremental):** Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?:**
 - 0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
 - 1: Suavizado del contorno después del último corte (contorno total); retirar por debajo de 45°
 - 2: Ningún suavizado del contorno; retirar por debajo de 45°

Frases NC

11 CYCL DEF 824 TORN. PROFUNDIZ. PLANO ERW.	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=+0	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+20	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-10	;FINAL CONTORNO Z
Q495=+70	;ANGULO DEL FLANCO
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;SIZE OF STARTING ELEMENT
Q500=+1.5	;RADIO ESQUINA CONTORNO
Q496=+0	;ANGULO SUPERFICIE PLANA
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;SIZE OF END ELEMENT
Q463=+3	;MAX. PROF. CORTE
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q506=+0	;SUAVIZADO CONTORNO
12L X+75 Y+0 Z+2 FMAXM303	
13 CYCL CALL	

Ciclos: Tornear

12.15 TORNEAR CONTORNO PLANO

(Ciclo 820, DIN/ISO: G820)

12.15 TORNEAR CONTORNO PLANO

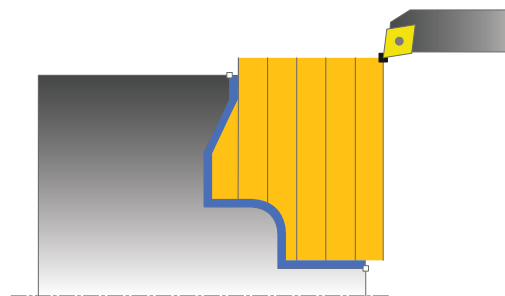
(Ciclo 820, DIN/ISO: G820)

Aplicación

Con este ciclo se pueden torneear plano piezas con todo tipo de contornos de torneado. La descripción del contorno se realiza en un subprograma.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el punto inicial del contorno es más grande que el punto final del contorno, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el punto inicial del contorno es más pequeño que el punto final, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

Como punto inicial de ciclo, el TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña que el punto inicial del contorno, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada Z al punto inicial de contorno e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El TNC realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El TNC calcula el valor de aproximación a base de **Q463 MAX. PROFUNDIDAD DE CORTE**.
- 2 El TNC mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección plano. La corte plano se realiza paralelo al eje y con el avance definido **Q478**.
- 3 El TNC retira la herramienta por el valor de aproximación con el avance definido.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El TNC repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

TORNEAR CONTORNO PLANO 12.15 (Ciclo 820, DIN/ISO: G820)

Realización del ciclo acabado

Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña que el punto inicial del contorno, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada Z a distancia de seguridad e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El TNC realiza el movimiento de aproximación en marcha rápida.
- 2 El TNC realiza el mecanizado de acabado del contorno de pieza acabada (punto inicial de contorno hasta punto final de contorno) con el avance definido **Q505**.
- 3 El TNC retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



La limitación de corte limita el sector de contorno a mecanizar. Los trayectorios de aproximación y retirada pueden sobrepasar la limitación de corte.

La posición de la herramienta antes de la llamada al ciclo afecta la realización de la limitación de corte. El TNC 640 mecaniza el material situado en el lado de limitación del corte en el cual se encuentra la herramienta antes de la llamada al ciclo.



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

El TNC considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que no se provocan problemas con los elementos de contorno. El TNC emita un aviso si el mecanizado completo del contorno con la herramienta activa no es posible.

Antes de la llamada de ciclo hay que programar el ciclo **14 KONTUR** para definir el número del subprograma.

Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 355).

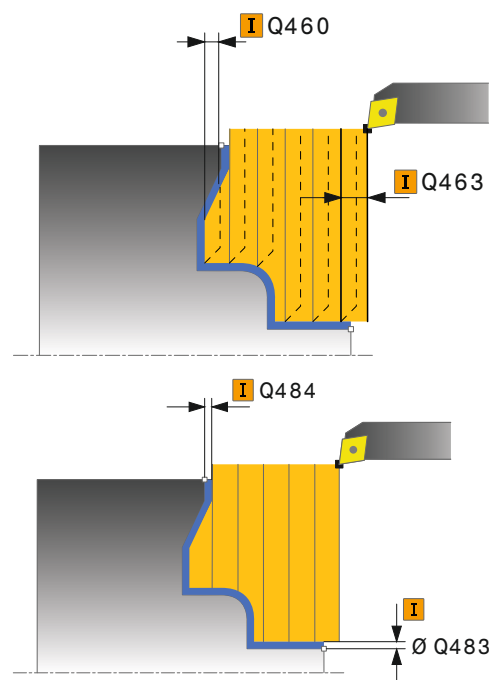
Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

12.15 TORNEAR CONTORNO PLANO (Ciclo 820, DIN/ISO: G820)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q499 ¿Invertir contorno (0-2)?:** Determinar la dirección de mecanizado del contorno:
0: El contorno se procesa en la dirección programada
1: El contorno se procesa en la dirección inversa a la programada
2: El contorno se procesa en la dirección inversa a la programada y además se adapta la posición de la herramienta
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima en dirección axial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.



TORNEAR CONTORNO PLANO 12.15

(Ciclo 820, DIN/ISO: G820)

- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q487 ¿Permitir penetración (0/1)?:** Permitir el mecanizado de elementos de profundización:
0: No mecanizar ningún elemento de profundización
1: Mecanizar elementos de profundización
- ▶ **Q488 ¿Avance de penetración (0=autom.)?:** Velocidad de avance en el mecanizado de elementos de profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.
- ▶ **Q479 ¿Límites mecanizado (0/1)? :** Activar la limitación del corte:
0: ninguna limitación de corte activa
1: limitación de corte (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 ¿Valor límite diámetro?:** Valor X para la limitación del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q482 ¿Valor límite corte Z ?:** Valor Z para la limitación del contorno
- ▶ **Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?:**
0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
1: Suavizado del contorno después del último corte (contorno total); retirar por debajo de 45°
2: Ningún suavizado del contorno; retirar por debajo de 45°

Frases NC

9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
10 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO2
11 CYCL DEF 820 TORN. CONTORNO PLANO
Q215=+0 ;TIPO MECANIZADO
Q460=+2 ;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q499=+0 ;INVERTIR CONTORNO
Q463=+3 ;MAX. PROF. CORTE
Q478=+0.3 ;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4 ;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2 ;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2 ;AVANCE ACABADO
Q487=+1 ;PUNZONAR
488+0 ;AVANCE PENETRAR
Q479=+0 ;LIMITE DE CORTE
Q480=+0 ;VALOR LIMITE DIAMETRO
Q482=+0 ;VALOR LIMITE Z
Q506=+0 ;SUAVIZADO CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
14 M30
15 LBL 2
16 L X+75 Z-20
17 L X+50
18 RND R2
19 L X+20 Z-25
20 RND R2
21 L Z+0
22 LBL 0

Ciclos: Tornear

12.16 TORNEADO DE TRONZADO RADIAL (Ciclo 841, DIN/ISO: G841)

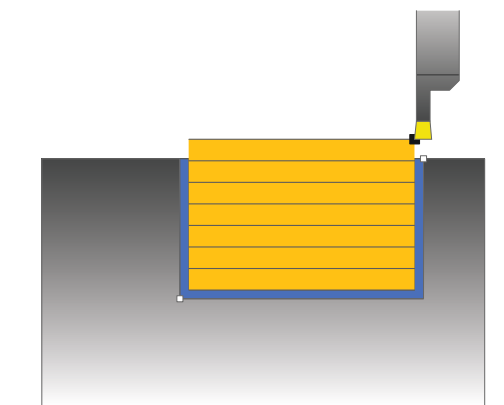
12.16 TORNEADO DE TRONZADO RADIAL (Ciclo 841, DIN/ISO: G841)

Aplicación

Con este ciclo se puede realizar torneado de tronzado de ranuras en ángulo recto en la dirección longitudinal. En el torneado de tronzado se ejecuta alternativamente un movimiento de tronzado a la profundidad de aproximación seguido de un movimiento de desbaste. De esta forma se produce el mecanizado con un mínimo de movimientos de elevación y aproximación.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si la herramienta en la llamada del ciclo se encuentra fuera del contorno a mecanizar, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si la herramienta se encuentra dentro del contorno a mecanizar, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

Como punto inicial de ciclo, el TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. El ciclo mecaniza solo la zona desde el punto inicial de ciclo hasta el punto final definido en el ciclo.

- 1 Partiendo del punto inicial del ciclo, el TNC ejecuta un movimiento de tronzado hasta la primera profundidad de aproximación.
- 2 El TNC mecaniza la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección longitudinal con el avance definido **Q478**.
- 3 En el caso de que en el ciclo se haya definido el parámetro de introducción **Q488**, se mecanizan elementos de profundización con este avance de profundización.
- 4 En el caso de que en el ciclo se haya seleccionado únicamente una dirección de mecanizado **Q507=1**, el TNC retira la herramienta la distancia de seguridad, retrocede en marcha rápida y vuelve a recorrer el contorno con el avance definido. Con la dirección de mecanizado **Q507=0** la aproximación se ejecuta en ambos lados.
- 5 La herramienta penetra hasta la profundidad de aproximación siguiente.
- 6 El TNC repite este proceso (2 a 4) hasta haber alcanzado la profundidad de ranura.
- 7 El TNC posiciona la herramienta haciéndola retroceder la distancia de seguridad y ejecuta un movimiento de tronzado en ambas paredes laterales.
- 8 El TNC hace retroceder la herramienta hasta el punto inicial del ciclo en marcha rápida.

TORNEADO DE TRONZADO RADIAL 12.16 (Ciclo 841, DIN/ISO: G841)

Realización del ciclo acabado

- 1 El TNC posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El TNC acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El TNC realiza el mecanizado de acabado del fondo de ranura con el avance definido Q505.
- 4 El TNC retira la herramienta en marcha rápida.
- 5 El TNC posiciona la herramienta al segundo lado de ranura en marcha rápida.
- 6 El TNC acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 7 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



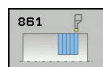
Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

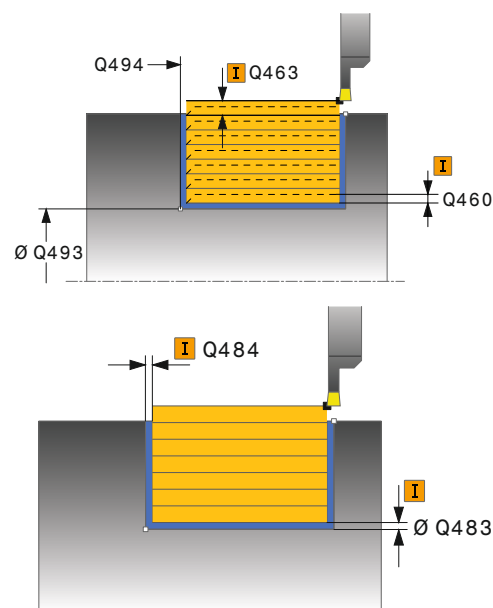
A partir de la segunda aproximación, el TNC reduce 0,1 mm cada movimiento de corte subsiguiente. De este modo se reduce la presión lateral sobre la herramienta. En el caso de que en el ciclo se haya introducido una anchura de decalaje **Q508**, el TNC reduce el movimiento de corte según dicho valor. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. El TNC emite un aviso de error si el desplazamiento lateral sobrepasa el 80% de la anchura de corte efectiva (Anchura de corte efectiva = Anchura de corte – 2*Radio de corte).

12.16 TORNEADO DE TRONZADO RADIAL (Ciclo 841, DIN/ISO: G841)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q507 Dirección: (0=bidir. / 1=unidir.)?:** Dirección del mecanizado con desprendimiento de viruta:
0: bidireccional (en ambas direcciones)
1: unidireccional (en la dirección del contorno)
- ▶ **Q508 ¿Anchura desfase?:** Reducción de la longitud de corte. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. En su caso, el TNC limita la anchura de decalaje programada.
- ▶ **Q509 ¿Corrección profundidad acabado?:** En función del material, de la velocidad de avance etc., la cuchilla «bascula» durante el torneado. El error de alimentación que se produce se corrige con la "corrección de profundidad de torneado R".
- ▶ **Q488 ¿Avance de penetración (0=autom.)?:**
Velocidad de avance en el mecanizado de elementos de profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.



Frases NC

11 CYCL DEF 841 RADIO RANURADO RADIAL

Q215=+0 ;TIPO MECANIZADO

Q460=+2 ;DISTANCIA DE SEGURIDAD

Q493=+50 ;FIN DEL CONTORNO X

Q494=-50 ;FINAL CONTORNO Z

Q478=+0.3 ;AVANCE DESBASTE

Q483=+0.4 ;DIAMETRO SOBREMEDIDA

Q484=+0.2 ;SOBREMEDIDA Z

Q505=+0.2 ;AVANCE ACABADO

Q463=+2 ;MAX. PROF. CORTE

Q507=+0 ;DIRECCION MECANIZADO

Q508=+0 ;ANCHURA DESFASE

Q509=+0 ;CORRECC. PROFUNDIDAD

Q488=+0 ;AVANCE PENETRAR

12 L X+75 Y+0 Z-25 FMAX M303

13 CYCL CALL

TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO RADIAL 12.17 (Ciclo 842, DIN/ISO: G842)

12.17 TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO RADIAL (Ciclo 842, DIN/ISO: G842)

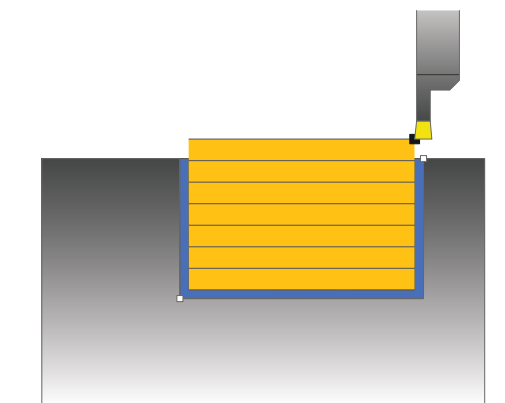
Aplicación

Con este ciclo se puede realizar torneado de tronzado de ranuras en ángulo recto en la dirección longitudinal. En el torneado de tronzado se ejecuta alternativamente un movimiento de tronzado a la profundidad de aproximación seguido de un movimiento de desbaste. De esta forma se produce el mecanizado con un mínimo de movimientos de elevación y aproximación. Volumen de funciones ampliado:

- En el principio y final del contorno se puede añadir una fase o redondeo
- En el ciclo se pueden definir ángulos para las paredes laterales de la ranura
- En las esquinas del contorno se pueden añadir radios

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el diámetro inicial **Q491** es más grande que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el diámetro inicial **Q491** es más pequeño que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado interior.



12.17 TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO RADIAL (Ciclo 842, DIN/ISO: G842)

Realización del ciclo desbaste

El TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo como punto inicial de ciclo. Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña **Q491 INICIO DE CONTORNO DIÁMETRO**, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada X a **Q491** e inicia el ciclo desde allí.

- 1 Partiendo del punto inicial del ciclo, el TNC ejecuta un movimiento de tronzado hasta la primera profundidad de aproximación.
- 2 El TNC mecaniza la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección longitudinal con el avance definido **Q478**.
- 3 En el caso de que en el ciclo se haya definido el parámetro de introducción **Q488**, se mecanizan elementos de profundización con este avance de profundización.
- 4 En el caso de que en el ciclo se haya seleccionado únicamente una dirección de mecanizado **Q507=1**, el TNC retira la herramienta la distancia de seguridad, retrocede en marcha rápida y vuelve a recorrer el contorno con el avance definido. Con la dirección de mecanizado **Q507=0** la aproximación se ejecuta en ambos lados.
- 5 La herramienta penetra hasta la profundidad de aproximación siguiente.
- 6 El TNC repite este proceso (2 a 4) hasta haber alcanzado la profundidad de ranura.
- 7 El TNC posiciona la herramienta haciéndola retroceder la distancia de seguridad y ejecuta un movimiento de tronzado en ambas paredes laterales.
- 8 El TNC hace retroceder la herramienta hasta el punto inicial del ciclo en marcha rápida.

TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO RADIAL 12.17 (Ciclo 842, DIN/ISO: G842)

Realización del ciclo acabado

El TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo como punto inicial de ciclo. Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña **Q491 INICIO DE CONTORNO DIÁMETRO**, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada X a **Q491** e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El TNC posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El TNC acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El TNC realiza el mecanizado de acabado del fondo de ranura con el avance definido **Q505**. En el caso de que se haya introducido un radio para la esquina de contorno **Q500**, el TNC realiza el acabado de la ranura completa en una pasada.
- 4 El TNC retira la herramienta en marcha rápida.
- 5 El TNC posiciona la herramienta al segundo lado de ranura en marcha rápida.
- 6 El TNC acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 7 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

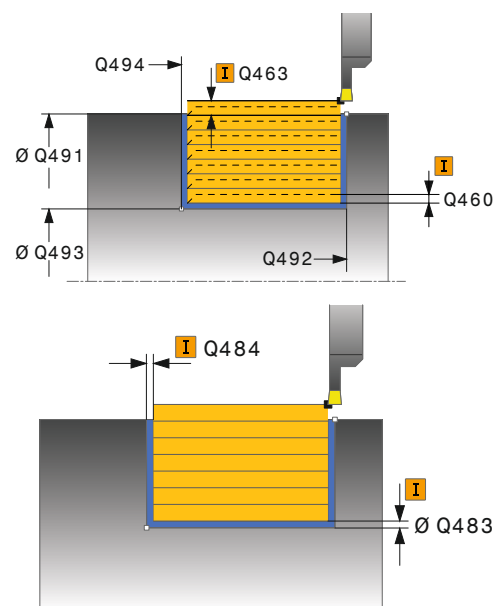
A partir de la segunda aproximación, el TNC reduce 0,1 mm cada movimiento de corte subsiguiente. De este modo se reduce la presión lateral sobre la herramienta. En el caso de que en el ciclo se haya introducido una anchura de decalaje **Q508**, el TNC reduce el movimiento de corte según dicho valor. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. El TNC emite un aviso de error si el desplazamiento lateral sobrepasa el 80% de la anchura de corte efectiva (Anchura de corte efectiva = Anchura de corte – 2*Radio de corte).

12.17 TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO RADIAL (Ciclo 842, DIN/ISO: G842)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?:** Coordenada X del punto inicial del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial del contorno
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q495 ¿Ángulo del flanco?:** Ángulo entre el flanco en el punto inicial del contorno y la vertical al eje rotativo



TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO RADIAL 12.17

(Ciclo 842, DIN/ISO: G842)

- ▶ **Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el inicio del contorno (superficie periférica):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q502 ¿Tamaño elemento inicial?:** Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- ▶ **Q500 ¿Radio esquina contorno?:** Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- ▶ **Q496 ¿Angulo del segundo flanco?:** Ángulo entre el flanco en el punto final del contorno y la vertical al eje rotativo
- ▶ **Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el final del contorno:
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q504 ¿Tamaño elemento final?:** Tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q507 Dirección: (0=bidir. / 1=unidir.)?:** Dirección del mecanizado con desprendimiento de viruta:
0: bidireccional (en ambas direcciones)
1: unidireccional (en la dirección del contorno)
- ▶ **Q508 ¿Anchura desfase?:** Reducción de la longitud de corte. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. En su caso, el TNC limita la anchura de decalaje programada.

Frases NC

11 CYCL DEF 842 PROFUND. AMPL. RAD.	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=-20	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-50	;FINAL CONTORNO Z
Q495=+5	;ANGULO DEL FLANCO
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;SIZE OF STARTING ELEMENT
Q500=+1.5	;RADIO ESQUINA CONTORNO
Q496+5	;ANGULO DE LOS FLANCOS
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;SIZE OF END ELEMENT
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q463=+2	;MAX. PROF. CORTE
Q507=+0	;DIRECCION MECANIZADO
Q508=+0	;ANCHURA DESFASE
Q509=+0	;CORRECC. PROFUNDIDAD
Q488=+0	;AVANCE PENETRAR
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

**12.17 TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO RADIAL
(Ciclo 842, DIN/ISO: G842)**

- ▶ **Q509 ¿Corrección profundidad acabado?:** En función del material, de la velocidad de avance etc., la cuchilla «bascula» durante el torneado. El error de alimentación que se produce se corrige con la "corrección de profundidad de torneado R".
- ▶ **Q488 ¿Avance de penetración (0=autom.)?:** Velocidad de avance en el mecanizado de elementos de profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.

TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO RADIAL 12.18 (Ciclo 840, DIN/ISO: G840)

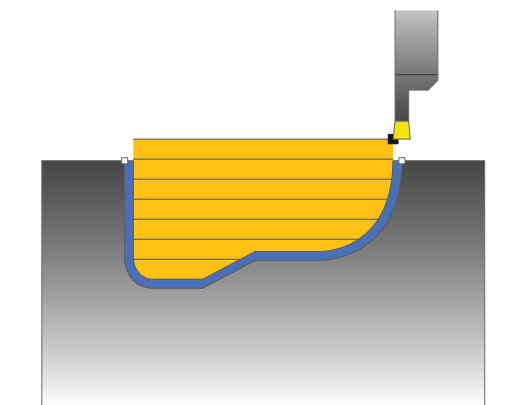
12.18 TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO RADIAL (Ciclo 840, DIN/ISO: G840)

Aplicación

Con este ciclo se puede realizar torneado de tronzado de ranuras en ángulo recto, con una forma cualquiera, en la dirección longitudinal. En el torneado de tronzado se ejecuta alternativamente un movimiento de tronzado a la profundidad de aproximación seguido de un movimiento de desbaste.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el punto inicial del contorno es más grande que el punto final del contorno, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el punto inicial del contorno es más pequeño que el punto final, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

Como punto inicial de ciclo, el TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. Si la coordenada X del punto inicial es más pequeña que el punto inicial del contorno, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada X al punto inicial de contorno e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El TNC posiciona la herramienta en marcha rápida en la coordenada Z (primer posición de punzonado).
- 2 El TNC ejecuta un movimiento de punzonado hasta la primera profundidad de aproximación.
- 3 El TNC mecaniza la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección longitudinal con el avance definido **Q478**.
- 4 En el caso de que en el ciclo se haya definido el parámetro de introducción **Q488**, se mecanizan elementos de profundización con este avance de profundización.
- 5 En el caso de que en el ciclo se haya seleccionado únicamente una dirección de mecanizado **Q507=1**, el TNC retira la herramienta la distancia de seguridad, retrocede en marcha rápida y vuelve a recorrer el contorno con el avance definido. Con la dirección de mecanizado **Q507=0** la aproximación se ejecuta en ambos lados.
- 6 La herramienta penetra hasta la profundidad de aproximación siguiente.
- 7 El TNC repite este proceso (2 a 4) hasta haber alcanzado la profundidad de ranura.
- 8 El TNC posiciona la herramienta haciéndola retroceder la distancia de seguridad y ejecuta un movimiento de tronzado en ambas paredes laterales.
- 9 El TNC hace retroceder la herramienta hasta el punto inicial del ciclo en marcha rápida.

12.18 TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO RADIAL (Ciclo 840, DIN/ISO: G840)

Realización del ciclo acabado

- 1 El TNC posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El TNC acaba las paredes laterales de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El TNC realiza el mecanizado de acabado del fondo de ranura con el avance definido **Q505**.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



La limitación de corte limita el sector de contorno a mecanizar. Los trayectorios de aproximación y retirada pueden sobrepasar la limitación de corte. La posición de la herramienta antes de la llamada al ciclo afecta la realización de la limitación de corte. El TNC 640 mecaniza el material situado en el lado de limitación del corte en el cual se encuentra la herramienta antes de la llamada al ciclo.



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

Antes de la llamada de ciclo hay que programar el ciclo **14 KONTUR** para definir el número del subprograma.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

A partir de la segunda aproximación, el TNC reduce 0,1 mm cada movimiento de corte subsiguiente. De este modo se reduce la presión lateral sobre la herramienta. En el caso de que en el ciclo se haya introducido una anchura de decalaje **Q508**, el TNC reduce el movimiento de corte según dicho valor. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. El TNC emite un aviso de error si el desplazamiento lateral sobrepasa el 80% de la anchura de corte efectiva (Anchura de corte efectiva = Anchura de corte – 2*Radio de corte).

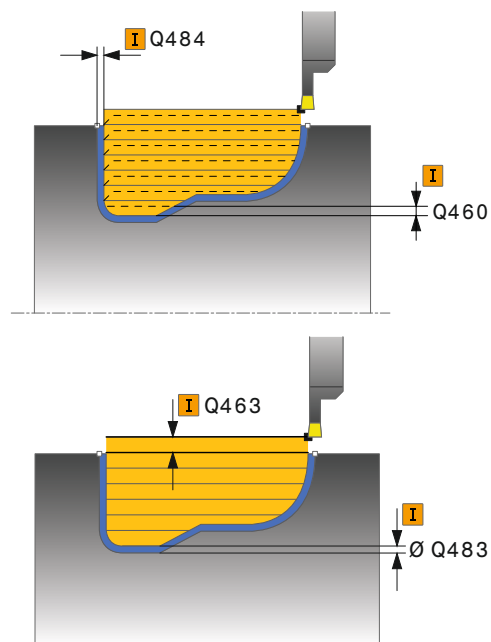
TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO RADIAL 12.18

(Ciclo 840, DIN/ISO: G840)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q488 ¿Avance de penetración (0=autom.)?:**
Velocidad de avance en el mecanizado de elementos de profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro? (valor incremental):**
Sobremedida diámetro sobre el contorno definido



12.18 TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO RADIAL (Ciclo 840, DIN/ISO: G840)

- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?**: Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q479 ¿Límites mecanizado (0/1)?** : Activar la limitación del corte:
0: ninguna limitación de corte activa
1: limitación de corte (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 ¿Valor límite diámetro?**: Valor X para la limitación del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q482 ¿Valor límite corte Z ?**: Valor Z para la limitación del contorno
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?**: Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q507 Dirección: (0=bidir. / 1=unidir.)?**: Dirección del mecanizado con desprendimiento de viruta:
0: bidireccional (en ambas direcciones)
1: unidireccional (en la dirección del contorno)
- ▶ **Q508 ¿Anchura desfase?**: Reducción de la longitud de corte. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. En su caso, el TNC limita la anchura de decalaje programada.
- ▶ **Q509 ¿Corrección profundidad acabado?**: En función del material, de la velocidad de avance etc., la cuchilla «bascula» durante el torneado. El error de alimentación que se produce se corrige con la "corrección de profundidad de torneado R".
- ▶ **Q499 ¿Invertir contorno (0=no, 1=si)?**: Dirección de mecanizado:
0: Mecanizado en la dirección del contorno
1: Mecanizado en dirección opuesta a la del contorno

Frases NC

9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
10 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO2
11 CYCL DEF 840 PROFUND. GIRO CONT. RAD.
Q215=+0 ;TIPO MECANIZADO
Q460=+2 ;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q478=+0.3 ;AVANCE DESBASTE
Q488=+0 ;AVANCE PENETRAR
Q483=+0.4 ;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2 ;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2 ;AVANCE ACABADO
Q479=+0 ;LIMITE DE CORTE
Q480=+0 ;VALOR LIMITE DIAMETRO
Q482=+0 ;VALOR LIMITE Z
Q463=+2 ;MAX. PROF. CORTE
Q507=+0 ;DIRECCION MECANIZADO
Q508=+0 ;ANCHURA DESFASE
Q509=+0 ;CORRECC. PROFUNDIDAD
Q499=+0 ;INVERTIR CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
14 M30
15 LBL 2
16 L X+60 Z-10
17 L X+40 Z-15
18 RND R3
19 CR X+40 Z-35 R+30 DR+
18 RND R3
20 L X+60 Z-40
21 LBL 0

TORNEADO DE TRONZADO SIMPLE AXIAL 12.19 (Ciclo 851, DIN/ISO: G851)

12.19 TORNEADO DE TRONZADO SIMPLE AXIAL (Ciclo 851, DIN/ISO: G851)

Aplicación

Con este ciclo se pueden tornear con tronzado las ranuras en ángulo recto en dirección plano. En el torneado de tronzado se ejecuta alternativamente un movimiento de tronzado a la profundidad de aproximación seguido de un movimiento de desbaste. De esta forma se produce el mecanizado con un mínimo de movimientos de elevación y aproximación.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si la herramienta en la llamada del ciclo se encuentra fuera del contorno a mecanizar, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si la herramienta se encuentra dentro del contorno a mecanizar, el ciclo realiza un mecanizado interior.

Realización del ciclo desbaste

Como punto inicial de ciclo, el TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. El ciclo mecaniza la zona desde el punto inicial de ciclo hasta el punto final definido en el ciclo.

- 1 Partiendo del punto inicial del ciclo, el TNC ejecuta un movimiento de tronzado hasta la primera profundidad de aproximación.
- 2 El TNC mecaniza la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección plano con el avance definido **Q478**.
- 3 En el caso de que en el ciclo se haya definido el parámetro de introducción **Q488**, se mecanizan elementos de profundización con este avance de profundización.
- 4 En el caso de que en el ciclo se haya seleccionado únicamente una dirección de mecanizado **Q507=1**, el TNC retira la herramienta la distancia de seguridad, retrocede en marcha rápida y vuelve a recorrer el contorno con el avance definido. Con la dirección de mecanizado **Q507=0** la aproximación se ejecuta en ambos lados.
- 5 La herramienta penetra hasta la profundidad de aproximación siguiente.
- 6 El TNC repite este proceso (2 a 4) hasta haber alcanzado la profundidad de ranura.
- 7 El TNC posiciona la herramienta haciéndola retroceder la distancia de seguridad y ejecuta un movimiento de tronzado en ambas paredes laterales.
- 8 El TNC hace retroceder la herramienta hasta el punto inicial del ciclo en marcha rápida.

12.19 TORNEADO DE TRONZADO SIMPLE AXIAL (Ciclo 851, DIN/ISO: G851)

Realización del ciclo acabado

- 1 El TNC posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El TNC acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El TNC realiza el mecanizado de acabado del fondo de ranura con el avance definido Q505.
- 4 El TNC retira la herramienta en marcha rápida.
- 5 El TNC posiciona la herramienta al segundo lado de ranura en marcha rápida.
- 6 El TNC acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido Q505.
- 7 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

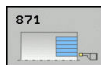
La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

A partir de la segunda aproximación, el TNC reduce 0,1 mm cada movimiento de corte subsiguiente. De este modo se reduce la presión lateral sobre la herramienta. En el caso de que en el ciclo se haya introducido una anchura de decalaje **Q508**, el TNC reduce el movimiento de corte según dicho valor. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. El TNC emite un aviso de error si el desplazamiento lateral sobrepasa el 80% de la anchura de corte efectiva (Anchura de corte efectiva = Anchura de corte – 2*Radio de corte).

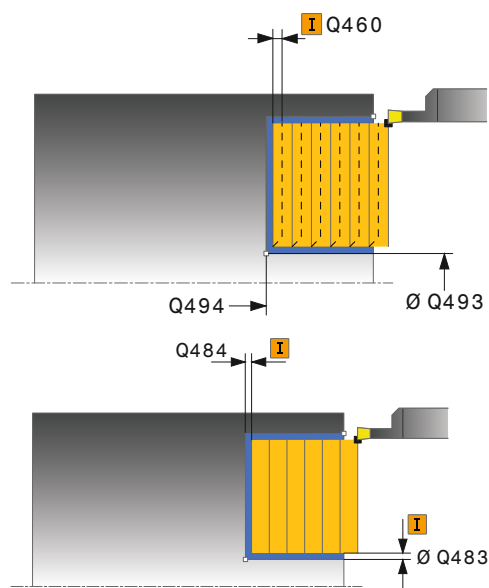
TORNEADO DE TRONZADO SIMPLE AXIAL 12.19

(Ciclo 851, DIN/ISO: G851)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q507 Dirección: (0=bidir. / 1=unidir.)?:** Dirección del mecanizado con desprendimiento de viruta:
0: bidireccional (en ambas direcciones)
1: unidireccional (en la dirección del contorno)
- ▶ **Q508 ¿Anchura desfase?:** Reducción de la longitud de corte. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. En su caso, el TNC limita la anchura de decalaje programada.
- ▶ **Q509 ¿Corrección profundidad acabado?:** En función del material, de la velocidad de avance etc., la cuchilla «bascula» durante el torneado. El error de alimentación que se produce se corrige con la "corrección de profundidad de torneado R".
- ▶ **Q488 ¿Avance de penetración (0=autom.)?:**
Velocidad de avance en el mecanizado de elementos de profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.



Frases NC

11 CYCL DEF 851 RANURADO SIMPLE AX.	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-10	;FINAL CONTORNO Z
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q463=+2	;MAX. PROF. CORTE
Q507=+0	;DIRECCION MECANIZADO
Q508=+0	;ANCHURA DESFASE
Q509=+0	;CORRECC. PROFUNDIDAD
Q488=+0	;AVANCE PENETRAR
12L X+65 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

Ciclos: Tornear

12.20 TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO AXIAL (Ciclo 852, DIN/ISO: G852)

12.20 TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO AXIAL (Ciclo 852, DIN/ISO: G852)

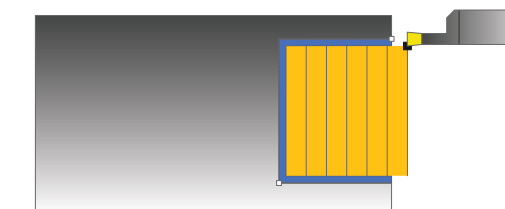
Aplicación

Con este ciclo se pueden torneear con tronzado las ranuras en ángulo recto en la dirección transversal. En el torneado de tronzado se ejecuta alternativamente un movimiento de tronzado a la profundidad de aproximación seguido de un movimiento de desbaste. De esta forma se produce el mecanizado con un mínimo de movimientos de elevación y aproximación. Volumen de funciones ampliado:

- En el principio y final del contorno se puede añadir una fase o redondeo
- En el ciclo se pueden definir ángulos para las paredes laterales de la ranura
- En las esquinas del contorno se pueden añadir radios

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el diámetro inicial **Q491** es más grande que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el diámetro inicial **Q491** es más pequeño que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado interior.



TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO AXIAL 12.20 (Ciclo 852, DIN/ISO: G852)

Realización del ciclo desbaste

El TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo como punto inicial de ciclo. Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña que **Q492 Z INICIO DE CONTORNO**, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada Z a **Q492** e inicia el ciclo desde allí.

- 1 Partiendo del punto inicial del ciclo, el TNC ejecuta un movimiento de tronzado hasta la primera profundidad de aproximación.
- 2 El TNC mecaniza la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección longitudinal con el avance definido **Q478**.
- 3 En el caso de que en el ciclo se haya definido el parámetro de introducción **Q488**, se mecanizan elementos de profundización con este avance de profundización.
- 4 En el caso de que en el ciclo se haya seleccionado únicamente una dirección de mecanizado **Q507=1**, el TNC retira la herramienta la distancia de seguridad, retrocede en marcha rápida y vuelve a recorrer el contorno con el avance definido. Con la dirección de mecanizado **Q507=0** la aproximación se ejecuta en ambos lados.
- 5 La herramienta penetra hasta la profundidad de aproximación siguiente.
- 6 El TNC repite este proceso (2 a 4) hasta haber alcanzado la profundidad de ranura.
- 7 El TNC posiciona la herramienta haciéndola retroceder la distancia de seguridad y ejecuta un movimiento de tronzado en ambas paredes laterales.
- 8 El TNC hace retroceder la herramienta hasta el punto inicial del ciclo en marcha rápida.

12.20 TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO AXIAL (Ciclo 852, DIN/ISO: G852)

Realización del ciclo acabado

El TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo como punto inicial de ciclo. Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña que **Q492 Z INICIO DE CONTORNO**, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada Z a **Q492** e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El TNC posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El TNC acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El TNC realiza el mecanizado de acabado del fondo de ranura con el avance definido Q505. En el caso de que se haya introducido un radio para las esquinas de contorno **Q500**, el TNC realiza el acabado de la ranura completa en una pasada.
- 4 El TNC retira la herramienta en marcha rápida.
- 5 El TNC posiciona la herramienta al segundo lado de ranura en marcha rápida.
- 6 El TNC acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 7 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

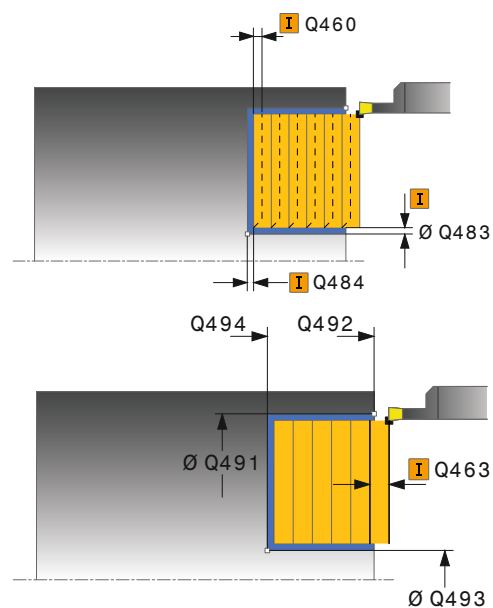
A partir de la segunda aproximación, el TNC reduce 0,1 mm cada movimiento de corte subsiguiente. De este modo se reduce la presión lateral sobre la herramienta. En el caso de que en el ciclo se haya introducido una anchura de decalaje **Q508**, el TNC reduce el movimiento de corte según dicho valor. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. El TNC emite un aviso de error si el desplazamiento lateral sobrepasa el 80% de la anchura de corte efectiva (Anchura de corte efectiva = Anchura de corte – 2*Radio de corte).

TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO AXIAL 12.20 (Ciclo 852, DIN/ISO: G852)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?:** Coordenada X del punto inicial del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial del contorno
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q495 ¿Angulo del flanco?:** Ángulo entre el flanco en el punto inicial del contorno y la paralela al eje rotativo



12.20 TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO AXIAL (Ciclo 852, DIN/ISO: G852)

- ▶ **Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el inicio del contorno (superficie periférica):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q502 ¿Tamaño elemento inicial?:** Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- ▶ **Q500 ¿Radio esquina contorno?:** Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- ▶ **Q496 ¿Angulo del segundo flanco?:** Ángulo entre el flanco en el punto final del contorno y la paralela al eje rotativo
- ▶ **Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el final del contorno:
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q504 ¿Tamaño elemento final?:** Tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q507 Dirección: (0=bidir. / 1=unidir.)?:** Dirección del mecanizado con desprendimiento de viruta:
0: bidireccional (en ambas direcciones)
1: unidireccional (en la dirección del contorno)
- ▶ **Q508 ¿Anchura desfase?:** Reducción de la longitud de corte. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. En su caso, el TNC limita la anchura de decalaje programada.

Frases NC

11 CYCL DEF 852 RANURADO AXIAL AMPL	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=-20	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-50	;FINAL CONTORNO Z
Q495=+5	;ANGULO DEL FLANCO
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;SIZE OF STARTING ELEMENT
Q500=+1.5	;RADIO ESQUINA CONTORNO
Q496+5	;ANGULO DE LOS FLANCOS
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;SIZE OF END ELEMENT
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q463=+2	;MAX. PROF. CORTE
Q507=+0	;DIRECCION MECANIZADO
Q508=+0	;ANCHURA DESFASE
Q509=+0	;CORRECC. PROFUNDIDAD
Q488=+0	;AVANCE PENETRAR
12L X+75 Y+0 Z+2 FMAXM303	
13 CYCL CALL	

TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO AXIAL 12.20 (Ciclo 852, DIN/ISO: G852)

- ▶ **Q509 ¿Corrección profundidad acabado?:** En función del material, de la velocidad de avance etc., la cuchilla «bascula» durante el torneado. El error de alimentación que se produce se corrige con la "corrección de profundidad de torneado R".
- ▶ **Q488 ¿Avance de penetración (0=autom.)?:** Velocidad de avance en el mecanizado de elementos de profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.

Ciclos: Tornear

12.21 TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO AXIAL (Ciclo 850, DIN/ISO: G850)

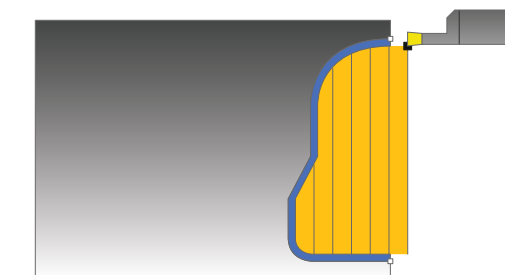
12.21 TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO AXIAL (Ciclo 850, DIN/ISO: G850)

Aplicación

Con este ciclo se puede realizar torneado de tronzado de ranuras en ángulo recto, con una forma cualquiera, en la dirección longitudinal. En el torneado de tronzado se ejecuta alternativamente un movimiento de tronzado a la profundidad de aproximación seguido de un movimiento de desbaste.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el punto inicial del contorno es más grande que el punto final del contorno, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el punto inicial del contorno es más pequeño que el punto final, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

Como punto inicial de ciclo, el TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña que el punto inicial del contorno, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada Z al punto inicial de contorno e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El TNC posiciona la herramienta en marcha rápida en la coordenada X (primer posición de punzonado).
- 2 El TNC ejecuta un movimiento de punzonado hasta la primera profundidad de aproximación.
- 3 El TNC mecaniza la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección longitudinal con el avance definido **Q478**.
- 4 En el caso de que en el ciclo se haya definido el parámetro de introducción **Q488**, se mecanizan elementos de profundización con este avance de profundización.
- 5 En el caso de que en el ciclo se haya seleccionado únicamente una dirección de mecanizado **Q507=1**, el TNC retira la herramienta la distancia de seguridad, retrocede en marcha rápida y vuelve a recorrer el contorno con el avance definido. Con la dirección de mecanizado **Q507=0** la aproximación se ejecuta en ambos lados.
- 6 La herramienta penetra hasta la profundidad de aproximación siguiente.
- 7 El TNC repite este proceso (2 a 4) hasta haber alcanzado la profundidad de ranura.
- 8 El TNC posiciona la herramienta haciéndola retroceder la distancia de seguridad y ejecuta un movimiento de tronzado en ambas paredes laterales.
- 9 El TNC hace retroceder la herramienta hasta el punto inicial del ciclo en marcha rápida.

TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO AXIAL 12.21 (Ciclo 850, DIN/ISO: G850)

Realización del ciclo acabado

El TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo como punto inicial de ciclo.

- 1 El TNC posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El TNC acaba las paredes laterales de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El TNC realiza el mecanizado de acabado del fondo de ranura con el avance definido **Q505**.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

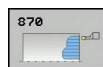
Antes de la llamada de ciclo hay que programar el ciclo **14 KONTUR** para definir el número del subprograma.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

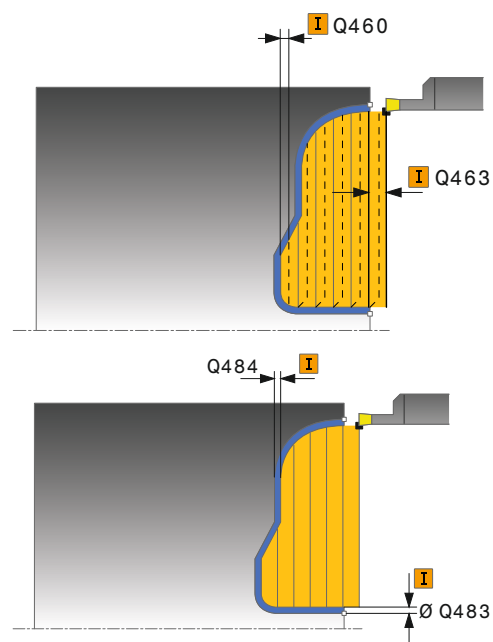
A partir de la segunda aproximación, el TNC reduce 0,1 mm cada movimiento de corte subsiguiente. De este modo se reduce la presión lateral sobre la herramienta. En el caso de que en el ciclo se haya introducido una anchura de decalaje **Q508**, el TNC reduce el movimiento de corte según dicho valor. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. El TNC emite un aviso de error si el desplazamiento lateral sobrepasa el 80% de la anchura de corte efectiva (Anchura de corte efectiva = Anchura de corte – 2*Radio de corte).

12.21 TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO AXIAL (Ciclo 850, DIN/ISO: G850)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q488 ¿Avance de penetración (0=autom.)?:**
Velocidad de avance en el mecanizado de elementos de profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro? (valor incremental):**
Sobremedida diámetro sobre el contorno definido



TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO AXIAL 12.21

(Ciclo 850, DIN/ISO: G850)

- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?**: Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q479 ¿Límites mecanizado (0/1)?** : Activar la limitación del corte:
0: ninguna limitación de corte activa
1: limitación de corte (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 ¿Valor límite diámetro?**: Valor X para la limitación del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q482 ¿Valor límite corte Z ?**: Valor Z para la limitación del contorno
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?**: Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q507 Dirección: (0=bidir. / 1=unidir.)?**: Dirección del mecanizado con desprendimiento de viruta:
0: bidireccional (en ambas direcciones)
1: unidireccional (en la dirección del contorno)
- ▶ **Q508 ¿Anchura desfase?**: Reducción de la longitud de corte. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. En su caso, el TNC limita la anchura de decalaje programada.
- ▶ **Q509 ¿Corrección profundidad acabado?**: En función del material, de la velocidad de avance etc., la cuchilla «bascula» durante el torneado. El error de alimentación que se produce se corrige con la "corrección de profundidad de torneado R".
- ▶ **Q499 ¿Invertir contorno (0=no, 1=si)?**: Dirección de mecanizado:
0: Mecanizado en la dirección del contorno
1: Mecanizado en dirección opuesta a la del contorno

Frases NC

9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
10 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO2
11 CYCL DEF 850 PROFUND. GIRO CONT. AXIAL
Q215=+0 ;TIPO MECANIZADO
Q460=+2 ;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q478=+0.3 ;AVANCE DESBASTE
Q488=0 ;AVANCE PENETRAR
Q483=+0.4 ;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2 ;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2 ;AVANCE ACABADO
Q479=+0 ;LIMITE DE CORTE
Q480=+0 ;VALOR LIMITE DIAMETRO
Q482=+0 ;VALOR LIMITE Z
Q463=+2 ;MAX. PROF. CORTE
Q507=+0 ;DIRECCION MECANIZADO
Q508=+0 ;ANCHURA DESFASE
Q509=+0 ;CORRECC. PROFUNDIDAD
Q499=+0 ;INVERTIR CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
14 M30
15 LBL 2
16 L X+60 Z+0
17 L Z-10
18 RND R5
19 L X+40 Z-15
20 L Z+0
21 LBL 0

Ciclos: Tornear

12.22 PUNZONAR RADIAL

(Ciclo 861, DIN/ISO: G861)

12.22 PUNZONAR RADIAL

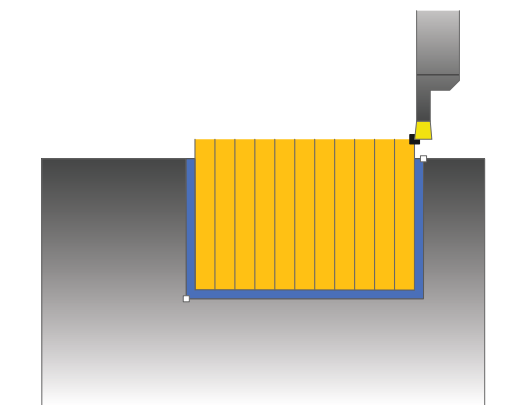
(Ciclo 861, DIN/ISO: G861)

Aplicación

Con este ciclo se pueden punzonar radialmente ranuras rectangulares.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

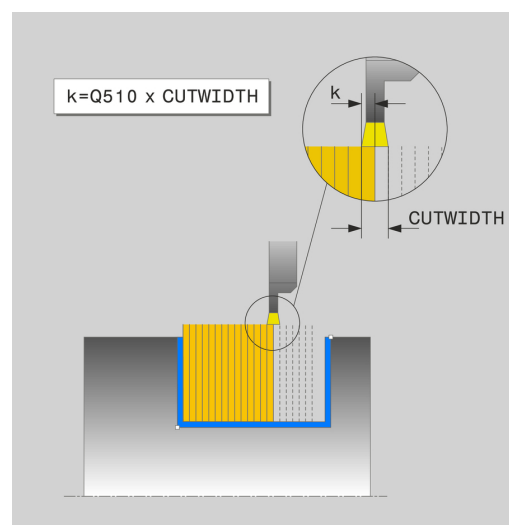
El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si la herramienta en la llamada del ciclo se encuentra fuera del contorno a mecanizar, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si la herramienta se encuentra dentro del contorno a mecanizar, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

El ciclo mecaniza solo la zona desde el punto inicial de ciclo hasta el punto final definido en el ciclo.

- 1 En la primera profundización, el TNC mueve la herramienta totalmente con un avance reducido **Q511** hasta la profundidad de la punción + sobremedida.
- 2 El TNC retira la herramienta en marcha rápida
- 3 El TNC aproxima la herramienta lateralmente el valor **Q510** x anchura de la herramienta (**CUTWIDTH**)
- 4 En el avance **Q478** el TNC vuelve a profundizar
- 5 En función del parámetro **Q462**, el TNC retira la herramienta
- 6 El TNC mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final, repitiendo los pasos 2-4.
- 7 Tan pronto como se ha alcanzado la anchura de la ranura, el TNC posiciona la herramienta en el punto inicial del ciclo haciéndola retroceder con marcha rápida.



PUNZONAR RADIAL 12.22 (Ciclo 861, DIN/ISO: G861)

Realización del ciclo acabado

- 1 El TNC posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El TNC acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El TNC acaba la mitad del anchura de ranura con el avance definido.
- 4 El TNC retira la herramienta en marcha rápida.
- 5 El TNC posiciona la herramienta al segundo lado de ranura en marcha rápida.
- 6 El TNC acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 7 El TNC acaba la mitad del anchura de ranura con el avance definido.
- 8 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

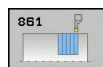
La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

Mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** y/o un registro en la columna DCW de la tabla de herramienta de torneado se puede activar una sobremedida en la anchura de la herramienta de punzonado. DCW puede adoptar valores positivos y negativos y se añade a la anchura de la herramienta de punzonado: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Mientras un DCW registrado en la tabla está activo en el gráfico, un DCW programado mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** no es visible.

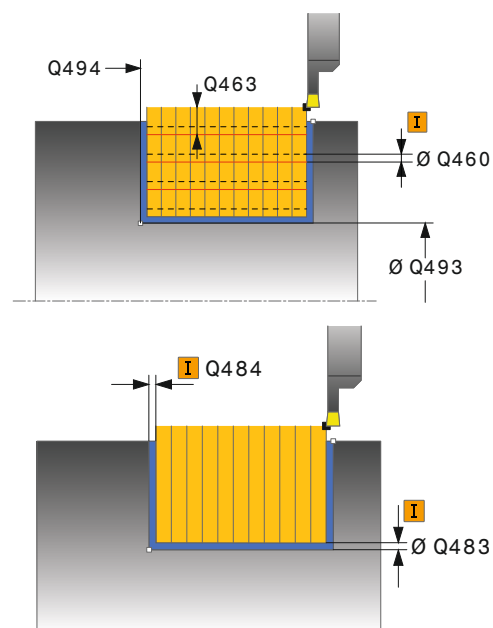
12.22 PUNZONAR RADIAL

(Ciclo 861, DIN/ISO: G861)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q463 ¿Límite profundidad de pasada?:**
Profundidad de punzonado máx. por corte
- ▶ **Q510 ¿Solapamiento para ancho de profundización?** Con el factor Q510 se influye sobre la aproximación lateral de la herramienta en el desbaste. Q510 se multiplica por la anchura **CUTWIDTH** de la herramienta. De este modo se obtiene la aproximación lateral "k". Campo de introducción 0.001 hasta 1



Frases NC

11 CYCL DEF 861 PROFUND. SIM. RAD.

Q215=+0 ;TIPO MECANIZADO

Q460=+2 ;DISTANCIA DE SEGURIDAD

Q493=+50 ;FIN DEL CONTORNO X

Q494=-50 ;FINAL CONTORNO Z

Q478=+0.3 ;AVANCE DESBASTE

Q483=+0.4 ;DIAMETRO SOBREMEDIDA

Q484=+0.2 ;SOBREMEDIDA Z

Q505=+0.2 ;AVANCE ACABADO

PUNZONAR RADIAL 12.22

(Ciclo 861, DIN/ISO: G861)

- **Q511 ¿Factor de avance en %?** Con el factor Q511 se influye en el avance en la punición en su totalidad, es decir en la punición con la anchura completa de la herramienta **CUTWIDTH**. Si se hace uso del factor de avance, durante el proceso de desbaste restante se pueden crear una condiciones del corte óptimas. De este modo se puede definir el avance del desbaste Q478 tan grande como para que éste, en el correspondiente solape de la anchura de punzonado (Q510) permita unas condiciones de corte óptimas. Entonces, únicamente en el punzonado en su totalidad, el TNC reduce el avance lo equivalente al factor Q511. De este modo puede resultar globalmente un tiempo de mecanizado más corto. Campo de introducción 0.001 hasta 150
- **Q462 ¿Comportamiento de retirada (0/1)?** Con Q462 se define el comportamiento de la retirada después del punzonado.
 - 0:** El TNC retira la herramienta a lo largo del contorno
 - 1:** Primeramente, el TNC mueve la herramienta alejándola oblicuamente del contorno y, a continuación, la retira.

**Q463=+0 ;LIMITE
PROFUNDIZACION**

**Q510=+0.8 ;SOLAPAMIENTO
PROFUNDIZAR**

Q511=+100;FACTOR DE AVANCE

Q462=0 ;MODO DE RETIRADA

12 L X+75 Y+0 Z-25 FMAX M303

13 CYCL CALL

Ciclos: Tornear

12.23 PUNZONAR RADIAL AMPLIADO (Ciclo 862, DIN/ISO: G862)

12.23 PUNZONAR RADIAL AMPLIADO (Ciclo 862, DIN/ISO: G862)

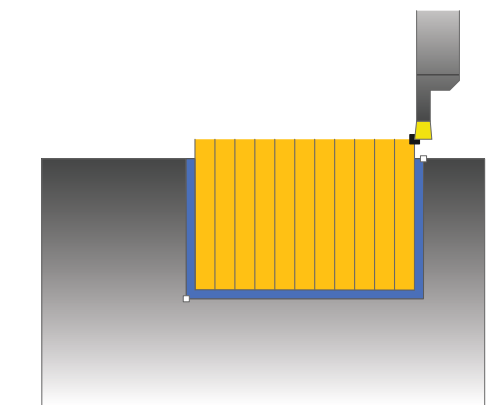
Aplicación

Con este ciclo se pueden punzonar radialmente ranuras. Volumen de funciones ampliado:

- En el principio y final del contorno se puede añadir una fase o redondeo
- En el ciclo se pueden definir ángulos para las paredes laterales de la ranura
- En las esquinas del contorno se pueden añadir radios

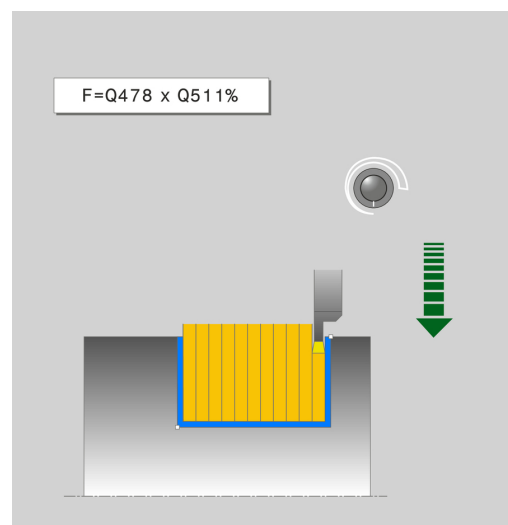
El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el diámetro inicial **Q491** es más grande que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el diámetro inicial **Q491** es más pequeño que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

- 1 En la primera profundización, el TNC mueve la herramienta totalmente con un avance reducido **Q511** hasta la profundidad de la punción + sobremedida.
- 2 El TNC retira la herramienta en marcha rápida
- 3 El TNC aproxima la herramienta lateralmente el valor **Q510** x anchura de la herramienta (**CUTWIDTH**)
- 4 En el avance **Q478** el TNC vuelve a profundizar
- 5 En función del parámetro **Q462**, el TNC retira la herramienta
- 6 El TNC mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final, repitiendo los pasos 2-4.
- 7 Tan pronto como se ha alcanzado la anchura de la ranura, el TNC posiciona la herramienta en el punto inicial del ciclo haciéndola retroceder con marcha rápida.



PUNZONAR RADIAL AMPLIADO 12.23 (Ciclo 862, DIN/ISO: G862)

Realización del ciclo acabado

- 1 El TNC posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El TNC acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El TNC acaba la mitad del anchura de ranura con el avance definido.
- 4 El TNC retira la herramienta en marcha rápida.
- 5 El TNC posiciona la herramienta al segundo lado de ranura en marcha rápida.
- 6 El TNC acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 7 El TNC acaba la mitad del anchura de ranura con el avance definido.
- 8 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

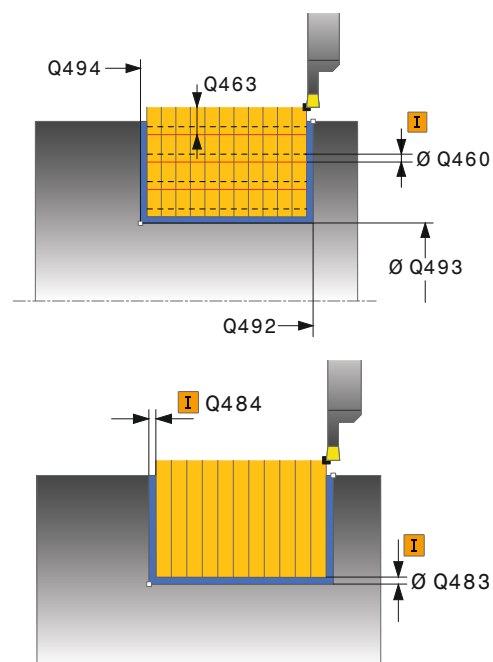
Mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** y/o un registro en la columna DCW de la tabla de herramienta de torneado se puede activar una sobremedida en la anchura de la herramienta de punzonado. DCW puede adoptar valores positivos y negativos y se añade a la anchura de la herramienta de punzonado: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Mientras un DCW registrado en la tabla está activo en el gráfico, un DCW programado mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** no es visible.

12.23 PUNZONAR RADIAL AMPLIADO (Ciclo 862, DIN/ISO: G862)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?:** Coordenada X del punto inicial del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial del contorno
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q495 ¿Angulo del flanco?:** Ángulo entre el flanco en el punto inicial del contorno y la vertical al eje rotativo



PUNZONAR RADIAL AMPLIADO 12.23

(Ciclo 862, DIN/ISO: G862)

- ▶ **Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el inicio del contorno (superficie periférica):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q502 ¿Tamaño elemento inicial?:** Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- ▶ **Q500 ¿Radio esquina contorno?:** Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- ▶ **Q496 ¿Angulo del segundo flanco?:** Ángulo entre el flanco en el punto final del contorno y la vertical al eje rotativo
- ▶ **Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el final del contorno:
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q504 ¿Tamaño elemento final?:** Tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q463 ¿Límite profundidad de pasada?:** Profundidad de punzonado máx. por corte
- ▶ **Q510 ¿Solapamiento para ancho de profundización?** Con el factor Q510 se influye sobre la aproximación lateral de la herramienta en el desbaste. Q510 se multiplica por la anchura **CUTWIDTH** de la herramienta. De este modo se obtiene la aproximación lateral "k". Campo de introducción 0.001 hasta 1

Frases NC

11 CYCL DEF 862 PROFUND. AMPL. RAD.	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=-20	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-50	;FINAL CONTORNO Z
Q495=+5	;ANGULO DEL FLANCO
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;SIZE OF STARTING ELEMENT
Q500=+1.5	;RADIO ESQUINA CONTORNO
Q496+5	;ANGULO DE LOS FLANCOS
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;SIZE OF END ELEMENT
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q463=+0	;LIMITE PROFUNDIZACION
Q510=0.8	;SOLAPAMIENTO PROFUNDIZAR
Q511=+100	;FACTOR DE AVANCE
Q462=+0	;MODO DE RETIRADA
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

12.23 PUNZONAR RADIAL AMPLIADO

(Ciclo 862, DIN/ISO: G862)

- ▶ **Q511 ¿Factor de avance en %?** Con el factor Q511 se influye en el avance en la punición en su totalidad, es decir en la punición con la anchura completa de la herramienta **CUTWIDTH**. Si se hace uso del factor de avance, durante el proceso de desbaste restante se pueden crear unas condiciones del corte óptimas. De este modo se puede definir el avance del desbaste Q478 tan grande como para que éste, en el correspondiente solape de la anchura de punzonado (Q510) permita unas condiciones de corte óptimas. Entonces, únicamente en el punzonado en su totalidad, el TNC reduce el avance lo equivalente al factor Q511. De este modo puede resultar globalmente un tiempo de mecanizado más corto. Campo de introducción 0.001 hasta 150
- ▶ **Q462 ¿Comportamiento de retirada (0/1)?** Con Q462 se define el comportamiento de la retirada después del punzonado.
 - 0:** El TNC retira la herramienta a lo largo del contorno
 - 1:** Primeramente, el TNC mueve la herramienta alejándola oblicuamente del contorno y, a continuación, la retira.

PUNZONAR CONTORNO RADIAL 12.24 (Ciclo 860, DIN/ISO: G860)

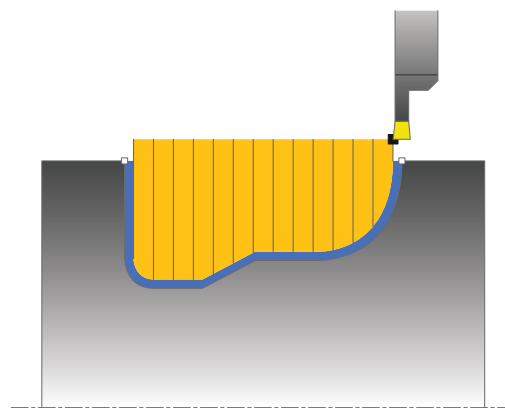
12.24 PUNZONAR CONTORNO RADIAL (Ciclo 860, DIN/ISO: G860)

Aplicación

Con este ciclo se pueden punzonar ranuras con cualquier forma radial.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el punto inicial del contorno es más grande que el punto final del contorno, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el punto inicial del contorno es más pequeño que el punto final, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

- 1 En la primera profundización, el TNC mueve la herramienta totalmente con un avance reducido **Q511** hasta la profundidad de la punción + sobremedida.
- 2 El TNC retira la herramienta en marcha rápida
- 3 El TNC aproxima la herramienta lateralmente el valor **Q510** x anchura de la herramienta (**CUTWIDTH**)
- 4 En el avance **Q478** el TNC vuelve a profundizar
- 5 En función del parámetro **Q462**, el TNC retira la herramienta
- 6 El TNC mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final, repitiendo los pasos 2-4.
- 7 Tan pronto como se ha alcanzado la anchura de la ranura, el TNC posiciona la herramienta en el punto inicial del ciclo haciéndola retroceder con marcha rápida.

12.24 PUNZONAR CONTORNO RADIAL (Ciclo 860, DIN/ISO: G860)

Realización del ciclo acabado

- 1 El TNC posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El TNC acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El TNC acaba la mitad del anchura de la ranura con el avance definido.
- 4 El TNC retira la herramienta en marcha rápida.
- 5 El TNC posiciona la herramienta al segundo lado de ranura en marcha rápida.
- 6 El TNC acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 7 El TNC acaba la otra mitad de la ranura con el avance definido.
- 8 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



La limitación de corte limita el sector de contorno a mecanizar. Los trayectorios de aproximación y retirada pueden sobrepasar la limitación de corte.

La posición de la herramienta antes de la llamada al ciclo afecta la realización de la limitación de corte. El TNC 640 mecaniza el material situado en el lado de limitación del corte en el cual se encuentra la herramienta antes de la llamada al ciclo.



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

Antes de la llamada de ciclo hay que programar el ciclo **14 KONTUR** para definir el número del subprograma.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

Mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** y/o un registro en la columna DCW de la tabla de herramienta de torneado se puede activar una sobremedida en la anchura de la herramienta de punzonado. DCW puede adoptar valores positivos y negativos y se añade a la anchura de la herramienta de punzonado: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Mientras un DCW registrado en la tabla está activo en el gráfico, un DCW programado mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** no es visible.

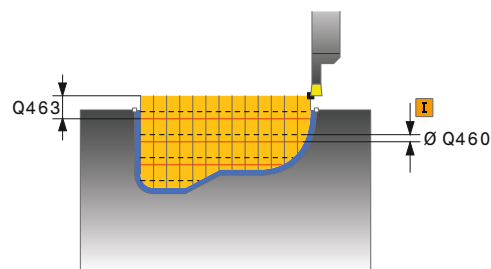
PUNZONAR CONTORNO RADIAL 12.24

(Ciclo 860, DIN/ISO: G860)

Parámetros de ciclo

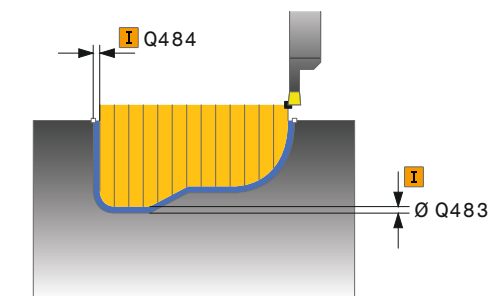


- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental):
Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental):
Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial



12.24 PUNZONAR CONTORNO RADIAL (Ciclo 860, DIN/ISO: G860)

- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q479 ¿Límites mecanizado (0/1)?** : Activar la limitación del corte:
 - 0:** ninguna limitación de corte activa
 - 1:** limitación de corte (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 ¿Valor límite diámetro?:** Valor X para la limitación del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q482 ¿Valor límite corte Z ?:** Valor Z para la limitación del contorno
- ▶ **Q463 ¿Límite profundidad de pasada?:** Profundidad de punzonado máx. por corte
- ▶ **Q510 ¿Solapamiento para ancho de profundización?** Con el factor Q510 se influye sobre la aproximación lateral de la herramienta en el desbaste. Q510 se multiplica por la anchura **CUTWIDTH** de la herramienta. De este modo se obtiene la aproximación lateral "k". Campo de introducción 0.001 hasta 1
- ▶ **Q511 ¿Factor de avance en %?** Con el factor Q511 se influye en el avance en la punción en su totalidad, es decir en la punción con la anchura completa de la herramienta **CUTWIDTH**. Si se hace uso del factor de avance, durante el proceso de desbaste restante se pueden crear una condiciones del corte óptimas. De este modo se puede definir el avance del desbaste Q478 tan grande como para que éste, en el correspondiente solape de la anchura de punzonado (Q510) permita unas condiciones de corte óptimas. Entonces, únicamente en el punzonado en su totalidad, el TNC reduce el avance lo equivalente al factor Q511. De este modo puede resultar globalmente un tiempo de mecanizado más corto. Campo de introducción 0.001 hasta 150
- ▶ **Q462 ¿Comportamiento de retirada (0/1)?** Con Q462 se define el comportamiento de la retirada después del punzonado.
 - 0:** El TNC retira la herramienta a lo largo del contorno
 - 1:** Primeramente, el TNC mueve la herramienta alejándola oblicuamente del contorno y, a continuación, la retira.



Frases NC

9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
10 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO2
11 CYCL DEF 860 PROFUND. CONT. RAD.
Q215=+0 ;TIPO MECANIZADO
Q460=+2 ;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q478=+0.3 ;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4 ;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2 ;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2 ;AVANCE ACABADO
Q479=+0 ;LIMITE DE CORTE
Q480=+0 ;VALOR LIMITE DIAMETRO
Q482=+0 ;VALOR LIMITE Z
Q463=+0 ;LIMITE PROFUNDIZACION
Q510=0.08 ;SOLAPAMIENTO PROFUNDIZAR
Q511=+100;FACTOR DE AVANCE
Q462=+0 ;MODO DE RETIRADA
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
14 M30
15 LBL 2
16 L X+60 Z-20
17 L X+45
18 RND R2
19 L X+40 Z-25
20 L Z+0
21 LBL 0

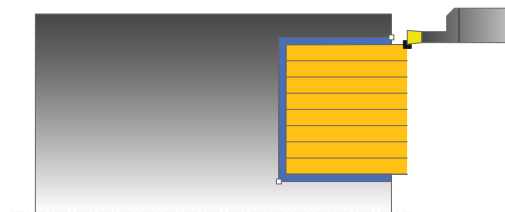
PUNZONAR AXIAL 12.25 (Ciclo 871, DIN/ISO: G871)

12.25 PUNZONAR AXIAL (Ciclo 871, DIN/ISO: G871)

Aplicación

Con este ciclo se pueden punzonar axialmente ranuras rectangulares (punzonado plano).

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.



Realización del ciclo desbaste

Como punto inicial de ciclo, el TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. El ciclo mecaniza solo la zona desde el punto inicial de ciclo hasta el punto final definido en el ciclo.

- 1 En la primera profundización, el TNC mueve la herramienta totalmente con un avance reducido **Q511** hasta la profundidad de la punción + sobremedida.
- 2 El TNC retira la herramienta en marcha rápida
- 3 El TNC aproxima la herramienta lateralmente el valor **Q510** x anchura de la herramienta (**CUTWIDTH**)
- 4 En el avance **Q478** el TNC vuelve a profundizar
- 5 En función del parámetro **Q462**, el TNC retira la herramienta
- 6 El TNC mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final, repitiendo los pasos 2-4.
- 7 Tan pronto como se ha alcanzado la anchura de la ranura, el TNC posiciona la herramienta en el punto inicial del ciclo haciéndola retroceder con marcha rápida.

Realización del ciclo acabado

- 1 El TNC posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El TNC acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El TNC acaba la mitad del anchura de ranura con el avance definido.
- 4 El TNC retira la herramienta en marcha rápida.
- 5 El TNC posiciona la herramienta al segundo lado de ranura en marcha rápida.
- 6 El TNC acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 7 El TNC acaba la mitad del anchura de ranura con el avance definido.
- 8 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

12.25 PUNZONAR AXIAL

(Ciclo 871, DIN/ISO: G871)

¡Tener en cuenta durante la programación!



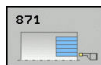
Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

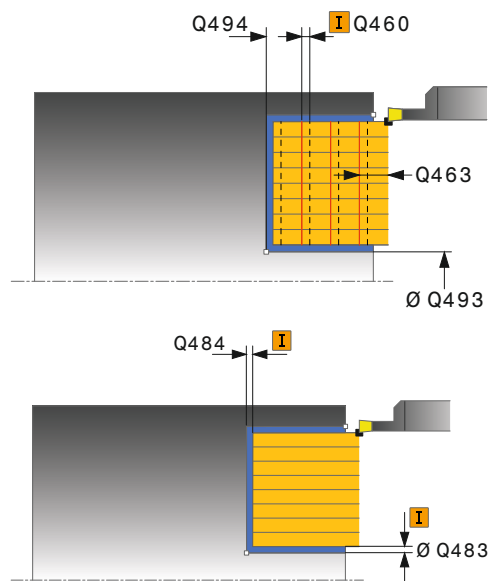
Mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** y/o un registro en la columna DCW de la tabla de herramienta de torneado se puede activar una sobremedida en la anchura de la herramienta de punzonado. DCW puede adoptar valores positivos y negativos y se añade a la anchura de la herramienta de punzonado: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Mientras un DCW registrado en la tabla está activo en el gráfico, un DCW programado mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** no es visible.

PUNZONAR AXIAL 12.25 (Ciclo 871, DIN/ISO: G871)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro? (valor incremental):**
Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z? (valor incremental):**
Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q463 ¿Límite profundidad de pasada?:**
Profundidad de punzonado máx. por corte
- ▶ **Q510 ¿Solapamiento para ancho de profundización?** Con el factor Q510 se influye sobre la aproximación lateral de la herramienta en el desbaste. Q510 se multiplica por la anchura **CUTWIDTH** de la herramienta. De este modo se obtiene la aproximación lateral "k". Campo de introducción 0.001 hasta 1



Frases NC

11 CYCL DEF 871 PROFUND. SIM. AXIAL	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-10	;FINAL CONTORNO Z
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO

12.25 PUNZONAR AXIAL

(Ciclo 871, DIN/ISO: G871)

- **Q511 ¿Factor de avance en %?** Con el factor Q511 se influye en el avance en la punición en su totalidad, es decir en la punición con la anchura completa de la herramienta **CUTWIDTH**. Si se hace uso del factor de avance, durante el proceso de desbaste restante se pueden crear una condiciones del corte óptimas. De este modo se puede definir el avance del desbaste Q478 tan grande como para que éste, en el correspondiente solape de la anchura de punzonado (Q510) permita unas condiciones de corte óptimas. Entonces, únicamente en el punzonado en su totalidad, el TNC reduce el avance lo equivalente al factor Q511. De este modo puede resultar globalmente un tiempo de mecanizado más corto. Campo de introducción 0.001 hasta 150
- **Q462 ¿Comportamiento de retirada (0/1)?** Con Q462 se define el comportamiento de la retirada después del punzonado.
 - 0:** El TNC retira la herramienta a lo largo del contorno
 - 1:** Primeramente, el TNC mueve la herramienta alejándola oblicuamente del contorno y, a continuación, la retira.

Q463=+0	;LIMITE PROFUNDIZACION

Q510=+0,8	;SOLAPAMIENTO PROFUNDIZAR

Q511=+100	;FACTOR DE AVANCE

Q462=0	;MODO DE RETIRADA

12L X+65 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

PUNZONAR AXIAL AMPLIADO 12.26 (Ciclo 872, DIN/ISO: G872)

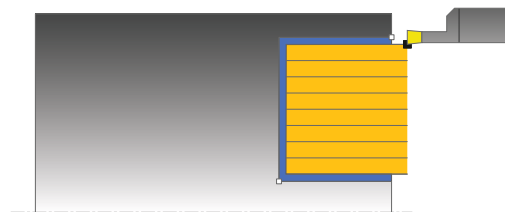
12.26 PUNZONAR AXIAL AMPLIADO (Ciclo 872, DIN/ISO: G872)

Aplicación

Con este ciclo se pueden punzonar axialmente ranuras (punzonado plano). Volumen de funciones ampliado:

- En el principio y final del contorno se puede añadir una fase o redondeo
- En el ciclo se pueden definir ángulos para las paredes laterales de la ranura
- En las esquinas del contorno se pueden añadir radios

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.



Realización del ciclo de desbaste

Como punto inicial de ciclo, el TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña que **Q492 Z INICIO DE CONTORNO**, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada Z a **Q492** e inicia el ciclo desde allí.

- 1 En la primera profundización, el TNC mueve la herramienta totalmente con un avance reducido **Q511** hasta la profundidad de la puncción + sobremedida.
- 2 El TNC retira la herramienta en marcha rápida
- 3 El TNC aproxima la herramienta lateralmente el valor **Q510** x anchura de la herramienta (**CUTWIDTH**)
- 4 En el avance **Q478** el TNC vuelve a profundizar
- 5 En función del parámetro **Q462**, el TNC retira la herramienta
- 6 El TNC mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final, repitiendo los pasos 2-4.
- 7 Tan pronto como se ha alcanzado la anchura de la ranura, el TNC posiciona la herramienta en el punto inicial del ciclo haciéndola retroceder con marcha rápida.

12.26 PUNZONAR AXIAL AMPLIADO

(Ciclo 872, DIN/ISO: G872)

Realización del ciclo de acabado

El TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo como punto inicial de ciclo. Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña que **Q492 Z INICIO DE CONTORNO**, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada Z a **Q492** e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El TNC posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El TNC acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El TNC retira la herramienta en marcha rápida.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al segundo lado de ranura en marcha rápida.
- 5 El TNC acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 6 El TNC acaba la mitad del anchura de la ranura con el avance definido.
- 7 El TNC posiciona la herramienta en la primera cara en marcha rápida.
- 8 El TNC acaba la otra mitad de la ranura con el avance definido.
- 9 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

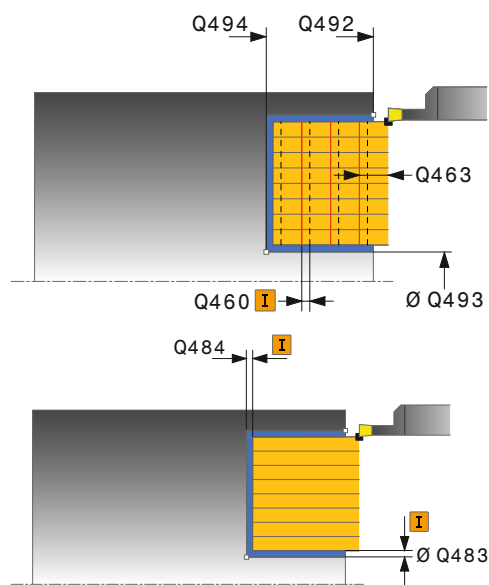
Mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** y/o un registro en la columna DCW de la tabla de herramienta de torneado se puede activar una sobremedida en la anchura de la herramienta de punzonado. DCW puede adoptar valores positivos y negativos y se añade a la anchura de la herramienta de punzonado: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Mientras un DCW registrado en la tabla está activo en el gráfico, un DCW programado mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** no es visible.

PUNZONAR AXIAL AMPLIADO 12.26 (Ciclo 872, DIN/ISO: G872)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?:** Coordenada X del punto inicial del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial del contorno
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q495 ¿Angulo del flanco?:** Ángulo entre el flanco en el punto inicial del contorno y la paralela al eje rotativo



12 Ciclos: Tornear

12.26 PUNZONAR AXIAL AMPLIADO (Ciclo 872, DIN/ISO: G872)

- ▶ **Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el inicio del contorno (superficie periférica):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q502 ¿Tamaño elemento inicial?:** Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- ▶ **Q500 ¿Radio esquina contorno?:** Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- ▶ **Q496 ¿Angulo del segundo flanco?:** Ángulo entre el flanco en el punto final del contorno y la paralela al eje rotativo
- ▶ **Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el final del contorno:
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q504 ¿Tamaño elemento final?:** Tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q463 ¿Límite profundidad de pasada?:** Profundidad de punzonado máx. por corte
- ▶ **Q510 ¿Solapamiento para ancho de profundización?** Con el factor Q510 se influye sobre la aproximación lateral de la herramienta en el desbaste. Q510 se multiplica por la anchura **CUTWIDTH** de la herramienta. De este modo se obtiene la aproximación lateral "k". Campo de introducción 0.001 hasta 1

Frases NC

11	CYCL DEF 871 PROFUND. AMPL. AXIAL
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=-20	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-50	;FINAL CONTORNO Z
Q495=+5	;ANGULO DEL FLANCO
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;SIZE OF STARTING ELEMENT
Q500=+1.5	;RADIO ESQUINA CONTORNO
Q496+5	;ANGULO DE LOS FLANCOS
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;SIZE OF END ELEMENT
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q463=+0	;LIMITE PROFUNDIZACION
Q510=+0.08	SOLAPAMIENTO PROFUNDIZAR
Q511=+100	;FACTOR DE AVANCE
Q462=0	;MODO DE RETIRADA
12	L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL

PUNZONAR AXIAL AMPLIADO 12.26 (Ciclo 872, DIN/ISO: G872)

- ▶ **Q511 ¿Factor de avance en %?** Con el factor Q511 se influye en el avance en la punición en su totalidad, es decir en la punición con la anchura completa de la herramienta **CUTWIDTH**. Si se hace uso del factor de avance, durante el proceso de desbaste restante se pueden crear una condiciones del corte óptimas. De este modo se puede definir el avance del desbaste Q478 tan grande como para que éste, en el correspondiente solape de la anchura de punzonado (Q510) permita unas condiciones de corte óptimas. Entonces, únicamente en el punzonado en su totalidad, el TNC reduce el avance lo equivalente al factor Q511. De este modo puede resultar globalmente un tiempo de mecanizado más corto. Campo de introducción 0.001 hasta 150
- ▶ **Q462 ¿Comportamiento de retirada (0/1)?** Con Q462 se define el comportamiento de la retirada después del punzonado.
 - 0:** El TNC retira la herramienta a lo largo del contorno
 - 1:** Primeramente, el TNC mueve la herramienta alejándola oblicuamente del contorno y, a continuación, la retira.

Ciclos: Tornear

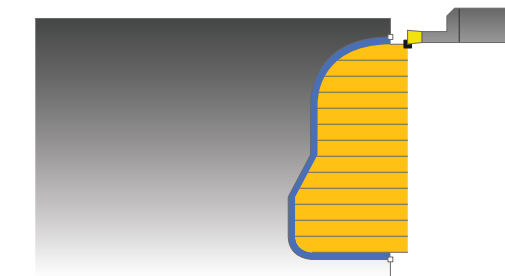
12.27 PUNZONAR CONTORNO AXIAL (Ciclo 870, DIN/ISO: G870)

12.27 PUNZONAR CONTORNO AXIAL (Ciclo 870, DIN/ISO: G870)

Aplicación

Con este ciclo se pueden punzonar axialmente ranuras con cualquier forma (punzonado plano).

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.



Realización del ciclo desbaste

Como punto inicial de ciclo, el TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña que el punto inicial del contorno, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada Z al punto inicial de contorno e inicia el ciclo desde allí.

- 1 En la primera profundización, el TNC mueve la herramienta totalmente con un avance reducido **Q511** hasta la profundidad de la punción + sobremedida.
- 2 El TNC retira la herramienta en marcha rápida
- 3 El TNC aproxima la herramienta lateralmente el valor **Q510** x anchura de la herramienta (**CUTWIDTH**)
- 4 En el avance **Q478** el TNC vuelve a profundizar
- 5 En función del parámetro **Q462**, el TNC retira la herramienta
- 6 El TNC mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final, repitiendo los pasos 2-4.
- 7 Tan pronto como se ha alcanzado la anchura de la ranura, el TNC posiciona la herramienta en el punto inicial del ciclo haciéndola retroceder con marcha rápida.

PUNZONAR CONTORNO AXIAL 12.27 (Ciclo 870, DIN/ISO: G870)

Realización del ciclo acabado

El TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo como punto inicial de ciclo.

- 1 El TNC posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El TNC acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El TNC acaba la mitad del anchura de la ranura con el avance definido.
- 4 El TNC retira la herramienta en marcha rápida.
- 5 El TNC posiciona la herramienta al segundo lado de ranura en marcha rápida.
- 6 El TNC acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 7 El TNC acaba la otra mitad de la ranura con el avance definido.
- 8 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



La limitación de corte limita el sector de contorno a mecanizar. Los trayectorios de aproximación y retirada pueden sobrepasar la limitación de corte. La posición de la herramienta antes de la llamada al ciclo afecta la realización de la limitación de corte. El TNC 640 mecaniza el material situado en el lado de limitación del corte en el cual se encuentra la herramienta antes de la llamada al ciclo.



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

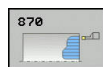
Antes de la llamada de ciclo hay que programar el ciclo **14 KONTUR** para definir el número del subprograma.

Mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** y/o un registro en la columna DCW de la tabla de herramienta de torneado se puede activar una sobremedida en la anchura de la herramienta de punzonado. DCW puede adoptar valores positivos y negativos y se añade a la anchura de la herramienta de punzonado: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Mientras un DCW registrado en la tabla está activo en el gráfico, un DCW programado mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** no es visible.

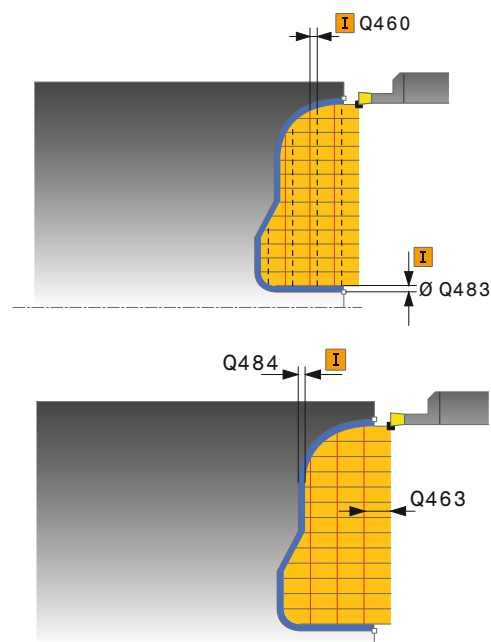
Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

12.27 PUNZONAR CONTORNO AXIAL (Ciclo 870, DIN/ISO: G870)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental):
Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental):
Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.



PUNZONAR CONTORNO AXIAL 12.27

(Ciclo 870, DIN/ISO: G870)

- ▶ **Q479 ¿Límites mecanizado (0/1)?** : Activar la limitación del corte:
0: ninguna limitación de corte activa
1: limitación de corte (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 ¿Valor límite diámetro?**: Valor X para la limitación del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q482 ¿Valor límite corte Z ?**: Valor Z para la limitación del contorno
- ▶ **Q463 ¿Límite profundidad de pasada?**:
 Profundidad de punzonado máx. por corte
- ▶ **Q510 ¿Solapamiento para ancho de profundización?** Con el factor Q510 se influye sobre la aproximación lateral de la herramienta en el desbaste. Q510 se multiplica por la anchura **CUTWIDTH** de la herramienta. De este modo se obtiene la aproximación lateral "k". Campo de introducción 0.001 hasta 1
- ▶ **Q511 ¿Factor de avance en %?** Con el factor Q511 se influye en el avance en la punción en su totalidad, es decir en la punción con la anchura completa de la herramienta **CUTWIDTH**. Si se hace uso del factor de avance, durante el proceso de desbaste restante se pueden crear una condiciones del corte óptimas. De este modo se puede definir el avance del desbaste Q478 tan grande como para que éste, en el correspondiente solape de la anchura de punzonado (Q510) permita unas condiciones de corte óptimas. Entonces, únicamente en el punzonado en su totalidad, el TNC reduce el avance lo equivalente al factor Q511. De este modo puede resultar globalmente un tiempo de mecanizado más corto. Campo de introducción 0.001 hasta 150
- ▶ **Q462 ¿Comportamiento de retirada (0/1)?** Con Q462 se define el comportamiento de la retirada después del punzonado.
0: El TNC retira la herramienta a lo largo del contorno
1: Primeramente, el TNC mueve la herramienta alejándola oblicuamente del contorno y, a continuación, la retira.

Frases NC

9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
10 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO2
11 CYCL DEF 870 PROFUND. CONT. AXIAL
Q215=+0 ;TIPO MECANIZADO
Q460=+2 ;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q478=+0.3 ;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4 ;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2 ;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2 ;AVANCE ACABADO
Q479=+0 ;LIMITE DE CORTE
Q480=+0 ;VALOR LIMITE DIAMETRO
Q482=+0 ;VALOR LIMITE Z
Q463=+0 ;LIMITE PROFUNDIZACION
Q510=0.8 ;SOLAPAMIENTO PROFUNDIZAR
Q511=+100;FACTOR DE AVANCE
Q462=+0 ;MODO DE RETIRADA
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
14 M30
15 LBL 2
16 L X+60 Z+0
17 L Z-10
18 RND R5
19 L X+40 Z-15
20 L Z+0
21 LBL 0

Ciclos: Tornear

12.28 ROSCA LONGITUDINAL (Ciclo 831, DIN/ISO: G831)

12.28 ROSCA LONGITUDINAL (Ciclo 831, DIN/ISO: G831)

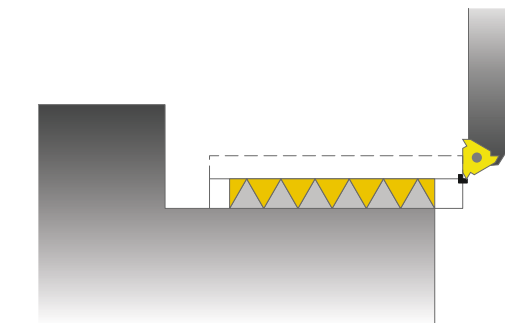
Aplicación

Con este ciclo se pueden torneear roscas longitudinales.

Con el ciclo se pueden realizar roscas de un o varios pasos.

Si en el ciclo no se introduce ninguna profundidad de rosca, el ciclo utiliza la profundidad de rosca según norma ISO1502.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores.



Desarrollo del ciclo

El TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo como punto inicial de ciclo.

- 1 El TNC posiciona la herramienta en marcha rápida a la distancia de seguridad delante la rosca y realiza un movimiento de aproximación.
- 2 El TNC realiza un corte longitudinal paralelo al eje. Con ello, el TNC sincroniza el avance y las revoluciones de manera que se obtiene el paso definido.
- 3 El TNC retira la herramienta en marcha rápida según la distancia de seguridad.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El TNC realiza un movimiento de aproximación. Las aproximaciones se realizan según el ángulo de aproximación **Q467**.
- 6 El TNC repite este proceso (2 a 5) hasta que se ha alcanzado la profundidad de rosca.
- 7 El TNC realiza el número de cortes en vacío definido en **Q476**.
- 8 El TNC repite este proceso (2 a 7) según el número de pasos **Q475**.
- 9 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

El TNC utiliza la distancia de seguridad **Q460** como distancia de arranque. La distancia de arranque debe ser suficiente para poder acelerar los ejes de avance a la velocidad necesaria.

El TNC utiliza el paso de rosca como distancia de rebosamiento. La distancia de rebosamiento debe ser suficiente para poder desacelerar la velocidad de los ejes de avance.

El ciclo 832 ROSCA AMPLIADO dispone de parámetro para el arranque y el paro.

Mientras realiza el corte de una rosca, el botón giratorio para el Override del avance no tiene función. El botón giratorio para el override de la revoluciones que activo de manera limitado (determinado por el fabricante de la máquina, consultar en el manual de la máquina).

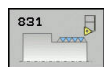


En muchos tipos de máquina, la herramienta de torneado no se sujeta en el cabezal de fresado sino en un soporte separado junto al cabezal. En este caso la herramienta de torneado no se puede girar 180°, por ejemplo para realizar rosca exterior e interior únicamente con una herramienta. En el caso de que en una máquina de estas características se quiera emplear una herramienta exterior para el mecanizado interior, se puede realizar el mecanizado en la zona de diámetro negativa (-X) e invertir el sentido de giro de la pieza. Téngase en cuenta que, con un posicionamiento previo en la zona de diámetro negativa, el TNC invierte la acción del parámetro Q471 posición de la rosca (entonces es rosca exterior: 1 y rosca interior: 0).

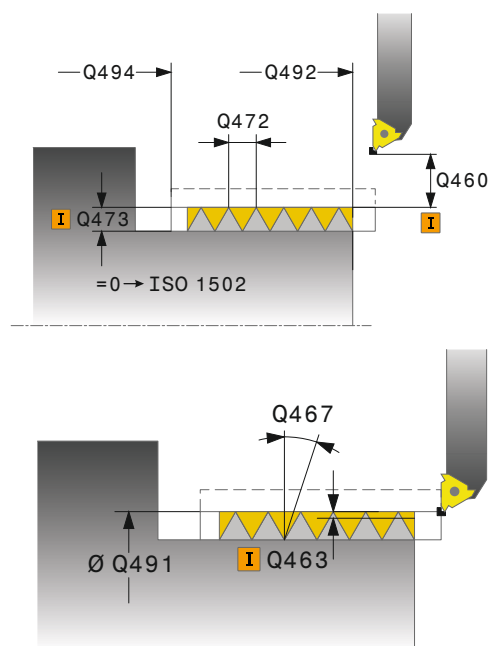
El movimiento de marcha libre tiene lugar en el recorrido directo hasta la posición inicial. Posicionar siempre la herramienta de tal modo que al final del ciclo el TNC pueda hacer el desplazamiento al punto inicial con ausencia de colisiones.

12.28 ROSCA LONGITUDINAL (Ciclo 831, DIN/ISO: G831)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q471 ¿Pos. rosca (0=ext. / 1=int.)?**: Determinar la posición de la rosca:
0: Rosca exterior
1: Rosca interior
- ▶ **Q460 ¿Distancia de seguridad ?**: Distancia de seguridad en dirección radial y axial. En dirección axial, la distancia de seguridad sirve para acelerar (distancia de arranque) a la velocidad de avance sincronizada.
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de la rosca?**: Determinar el diámetro nominal de la rosca.
- ▶ **Q472 ¿Paso de rosca?**: Paso de la rosca
- ▶ **Q473 ¿Profundidad rosca (radio)?** (valor incremental): Profundidad de la rosca. Con introducción 0, el control supone la profundidad a base del paso para una rosca métrica.
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?**: Coordenada Z del punto inicial
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?**: Coordenada Z del punto final incluida la salida de rosca Q474.
- ▶ **Q474 ¿Longitud fin de la rosca?** (valor incremental): Longitud de la distancia en la que al final de la rosca se realiza una elevación desde la posición de aproximación actual al diámetro de rosca Q460.
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?**: Profundidad de aproximación máx. en dirección radial respecto al radio.
- ▶ **Q467 ¿Angulo profundización?**: Ángulo en el que se realiza la aproximación Q463. El ángulo de referencia es la vertical al eje de giro.
- ▶ **Q468 ¿Tipo de profundiz. (0/1)?**: Fijar el tipo de aproximación:
0: Sección de viruta constante (la aproximación se reduce con la profundidad)
1: profundidad de aproximación constante
- ▶ **Q470 ¿Angulo inicial?**: Ángulo del husillo de giro donde debe realizarse el inicio de rosca.
- ▶ **Q475 ¿nº de vueltas de roscas?**: Número de vueltas de roscas
- ▶ **Q476 ¿Número de cortes libres?**: Número de cortes libres sin aproximación a la profundidad de rosca acabada



Frases NC

11 CYCL DEF 831 ROSCADO LONGIT.	
Q471=+0	;POSICION ROSCA
Q460=+5	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO ROSCA
Q472=+2	;PASO ROSCA
Q473=+0	;PROFUNDIDAD ROSCADO
Q492=+0	;INICIO CONTORNO Z
Q494=-15	;FINAL CONTORNO Z
Q474=+0	;SALIDA ROSCA
Q463=+0.5	;MAX. PROF. CORTE
Q467=+30	;ANGULO PROFUNDIZACION
Q468=+0	;TIPO PROFUNDIZACION
Q470=+0	;ANGULO INICIAL
Q475=+30	;NUMERO PASADAS
Q476=+30	;NUMERO CORTES LIBRES
12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

12.29 ROSCA AMPLIADO (Ciclo 832, DIN/ISO: G832)

Aplicación

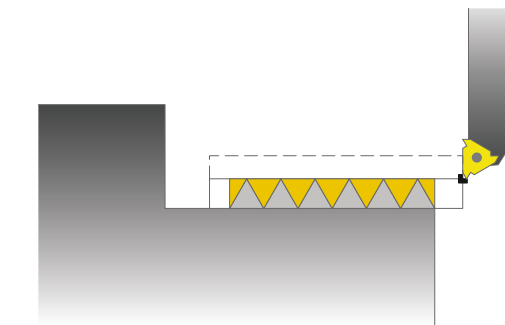
Con este ciclo se pueden torneear roscas o roscas cónicas tanto longitudinal y plano. Volumen de funciones ampliado:

- Selección rosca longitudinal o rosca plano.
- Los parámetros para tipo de cotas cono, ángulo de cono y punto inicial de contorno X permiten la definición de diferentes roscas cónicas.
- Los parámetros distancia de arranque y de rebosamiento definen una distancia para acelerar y/o desaceleran los ejes de avance.

Con el ciclo se pueden realizar roscas de uno o varios filetes.

Si en el ciclo no se introduce ninguna profundidad de rosca, el ciclo utiliza una profundidad de rosca normalizada.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores.



Desarrollo del ciclo

El TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo como punto inicial de ciclo.

- 1 El TNC posiciona la herramienta en marcha rápida a la distancia de seguridad delante la rosca y realiza un movimiento de aproximación.
- 2 El TNC realiza un corte longitudinal. Con ello, el TNC sincroniza el avance y las revoluciones de manera que se obtiene el paso definido.
- 3 El TNC retira la herramienta en marcha rápida según la distancia de seguridad.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El TNC realiza un movimiento de aproximación. Las aproximaciones se realizan según el ángulo de aproximación **Q467**.
- 6 El TNC repite este proceso (2 a 5) hasta que se ha alcanzado la profundidad de rosca.
- 7 El TNC realiza el número de cortes en vacío definido en **Q476**.
- 8 El TNC repite este proceso (2 a 7) según el número de pasos **Q475**.
- 9 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

12.29 ROSCA AMPLIADO (Ciclo 832, DIN/ISO: G832)

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **R0**.

La distancia de arranque (**Q465**) debe ser suficiente para poder acelerar los ejes de avance a la velocidad necesaria.

La distancia de rebosamiento (**Q466**) debe ser suficiente para poder desacelerar la velocidad de los ejes de avance.

Mientras realiza el corte de una rosca, el botón giratorio para el Override del avance no tiene función. El botón giratorio para el override de la revoluciones que activo de manera limitado (determinado por el fabricante de la máquina, consultar en el manual de la máquina).



En muchos tipos de máquina, la herramienta de torneado no se sujeta en el cabezal de fresado sino en un soporte separado junto al cabezal. En este caso la herramienta de torneado no se puede girar 180°, por ejemplo para realizar rosca exterior e interior únicamente con una herramienta. En el caso de que en una máquina de estas características se quiera emplear una herramienta exterior para el mecanizado interior, se puede realizar el mecanizado en la zona de diámetro negativa (-X) e invertir el sentido de giro de la pieza. Téngase en cuenta que, con un posicionamiento previo en la zona de diámetro negativa, el TNC invierte la acción del parámetro Q471 posición de la rosca (entonces es rosca exterior: 1 y rosca interior: 0).

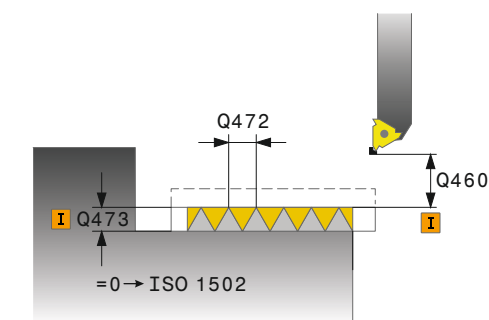
El movimiento de marcha libre tiene lugar en el recorrido directo hasta la posición inicial. Posicionar siempre la herramienta de tal modo que al final del ciclo el TNC pueda hacer el desplazamiento al punto inicial con ausencia de colisiones.

ROSCA AMPLIADO (Ciclo 832, DIN/ISO: G832) 12.29

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q471 ¿Pos. rosca (0=ext. / 1=int.)?**: Determinar la posición de la rosca:
0: Rosca exterior
1: Rosca interior
- ▶ **Q461 ¿Orientación rosca (0/1)?**: Determinar la dirección del paso de rosca:
0: Longitudinal (paralelo al eje rotativo)
1: Transversal (perpendicular al eje rotativo)
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?**: Distancia de seguridad perpendicular al paso de rosca.
- ▶ **Q472 ¿Paso de rosca?**: Paso de la rosca
- ▶ **Q473 ¿Profundidad rosca (radio)?** (valor incremental): Profundidad de la rosca. Con introducción 0, el control supone la profundidad a base del paso para una rosca métrica.
- ▶ **Q464 Tipo de acotación del cono (0-4)?**:
 Determinar el tipo de acotación del contorno del cono:
0: Mediante punto inicial y final
1: Mediante punto final, X inicial y ángulo del cono
2: Mediante punto final, Z inicial y ángulo del cono
3: Mediante punto inicial, X final y ángulo del cono
4: Mediante punto inicial, Z final y ángulo del cono
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?**: Coordenada X del punto inicial del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?**: Coordenada Z del punto inicial
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?**: Coordenada X del punto final (valor de diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?**: Coordenada Z del punto final
- ▶ **Q469 ¿Ángulo cónico (diámetro)?**: Ángulo cónico del contorno
- ▶ **Q474 ¿Longitud fin de la rosca?** (valor incremental): Longitud de la distancia en la que al final de la rosca se realiza una elevación desde la posición de aproximación actual al diámetro de rosca Q460.
- ▶ **Q465 ¿Recorrido de reacción?** (valor incremental): Longitud de distancia en dirección del paso en la que se aceleran los ejes de avance a la velocidad necesaria. La distancia de arranque se encuentra fuera del contorno de rosca definido.
- ▶ **Q466 ¿Recorrido de evacuación?**: Longitud de distancia en dirección del paso en la que se desaceleran los ejes de avance. La distancia de rebosamiento se encuentra dentro del contorno de rosca definido.
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?**: Profundidad de aproximación máx. perpendicular al paso de rosca.



Frases NC

11 CYCL DEF 832 ROSCA AMPLIADA	
Q471=+0	;POSICION ROSCA
Q461=+0	;ORIENTACION ROSCA
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q472=+2	;PASO ROSCA
Q473=+0	;PROFUNDIDAD ROSCADO
Q464=+0	;TIPO ACOTACION CONO
Q491=+100	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=+0	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+110	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-35	;FINAL CONTORNO Z
Q469=+0	;ANGULO CONO
Q474=+0	;SALIDA ROSCA
Q465=+4	;RECORRIDO REACCION
Q466=+4	;RECOR. EVACUACION
Q463=+0.5	;MAX. PROF. CORTE
Q467=+30	;ANGULO PROFUNDIZACION
Q468=+0	;TIPO PROFUNDIZACION
Q470=+0	;ANGULO INICIAL
Q475=+30	;NUMERO PASADAS
Q476=+30	;NUMERO CORTES LIBRES
12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

12.29 ROSCA AMPLIADO (Ciclo 832, DIN/ISO: G832)

- ▶ **Q467 ¿Angulo profundización?:** Ángulo en el que se realiza la aproximación Q463. El ángulo de referencia es paralelo al paso de rosca.
- ▶ **Q468 ¿Tipo de profundiz. (0/1)?:** Fijar el tipo de aproximación:
 - 0:** Sección de viruta constante (la aproximación se reduce con la profundidad)
 - 1:** profundidad de aproximación constante
- ▶ **Q470 ¿Angulo inicial?:** Ángulo del husillo de giro donde debe realizarse el inicio de rosca.
- ▶ **Q475 ¿nº de vueltas de roscas?:** Número de vueltas de roscas
- ▶ **Q476 ¿Número de cortes libres?:** Número de cortes libres sin aproximación a la profundidad de rosca acabada

ROSCA PARALELA AL CONTORNO 12.30 (Ciclo 830, DIN/ISO: G830)

12.30 ROSCA PARALELA AL CONTORNO (Ciclo 830, DIN/ISO: G830)

Aplicación

Con este ciclo se pueden torneear roscas de cualquier forma tanto longitudinal y plano.

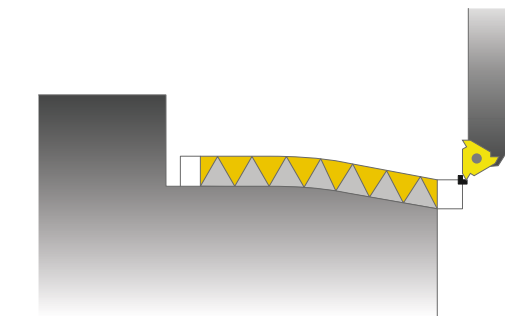
Con el ciclo se pueden realizar roscas de uno o varios pasos.

Si en el ciclo no se introduce ninguna profundidad de rosca, el ciclo utiliza una profundidad de rosca normalizada.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores.



El ciclo 830 realiza el rebosamiento **Q466** después del contorno programado. Tener en cuenta el espacio disponible.



Desarrollo del ciclo

El TNC utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo como punto inicial de ciclo.

- 1 El TNC posiciona la herramienta en marcha rápida a la distancia de seguridad delante la rosca y realiza un movimiento de aproximación.
- 2 El TNC realiza un corte de rosca paralelo al contorno de rosca definido. Con ello, el TNC sincroniza el avance y las revoluciones de manera que se obtiene el paso definido.
- 3 El TNC retira la herramienta en marcha rápida según la distancia de seguridad.
- 4 El TNC posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El TNC realiza un movimiento de aproximación. Las aproximaciones se realizan según el ángulo de aproximación **Q467**.
- 6 El TNC repite este proceso (2 a 5) hasta que se ha alcanzado la profundidad de rosca.
- 7 El TNC realiza el número de cortes en vacío definido en **Q476**.
- 8 El TNC repite este proceso (2 a 7) según el número de pasos **Q475**.
- 9 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

12.30 ROSCA PARALELA AL CONTORNO (Ciclo 830, DIN/ISO: G830)

¡Tener en cuenta durante la programación!



Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

La distancia de arranque (**Q465**) debe ser suficiente para poder acelerar los ejes de avance a la velocidad necesaria.

La distancia de rebosamiento (**Q466**) debe ser suficiente para poder desacelerar la velocidad de los ejes de avance.

Arranque y desaceleración se realizan fuera del contorno definido.

Mientras realiza el corte de una rosca, el botón giratorio para el Override del avance no tiene función. El botón giratorio para el override de la revoluciones que activo de manera limitado (determinado por el fabricante de la máquina, consultar en el manual de la máquina).

Antes de la llamada de ciclo hay que programar el ciclo **14 KONTUR** para definir el número del subprograma.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.



En muchos tipos de máquina, la herramienta de torneado no se sujeta en el cabezal de fresado sino en un soporte separado junto al cabezal. En este caso la herramienta de torneado no se puede girar 180°, por ejemplo para realizar rosca exterior e interior únicamente con una herramienta. En el caso de que en una máquina de estas características se quiera emplear una herramienta exterior para el mecanizado interior, se puede realizar el mecanizado en la zona de diámetro negativa (-X) e invertir el sentido de giro de la pieza. Téngase en cuenta que, con un posicionamiento previo en la zona de diámetro negativa, el TNC invierte la acción del parámetro Q471 posición de la rosca (entonces es rosca exterior: 1 y rosca interior: 0).

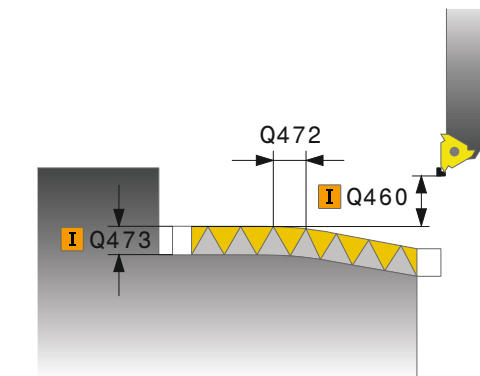
El movimiento de marcha libre tiene lugar en el recorrido directo hasta la posición inicial. Posicionar siempre la herramienta de tal modo que al final del ciclo el TNC pueda hacer el desplazamiento al punto inicial con ausencia de colisiones.

ROSCA PARALELA AL CONTORNO 12.30 (Ciclo 830, DIN/ISO: G830)

Parámetros de ciclo



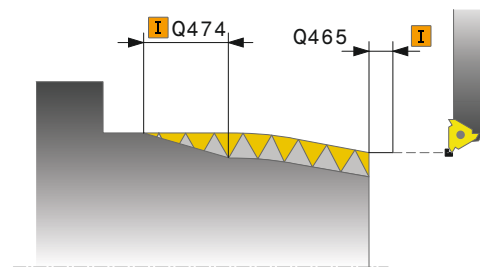
- ▶ **Q471 ¿Pos. rosca (0=ext. / 1=int.)?**: Determinar la posición de la rosca:
0: Rosca exterior
1: Rosca interior
- ▶ **Q461 ¿Orientación rosca (0/1)?**: Determinar la dirección del paso de rosca:
0: Longitudinal (paralelo al eje rotativo)
1: Transversal (perpendicular al eje rotativo)
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?**: Distancia de seguridad perpendicular al paso de rosca.
- ▶ **Q472 ¿Paso de rosca?**: Paso de la rosca
- ▶ **Q473 ¿Profundidad rosca (radio)?** (valor incremental): Profundidad de la rosca. Con introducción 0, el control supone la profundidad a base del paso para una rosca métrica.
- ▶ **Q474 ¿Longitud fin de la rosca?** (valor incremental): Longitud de la distancia en la que al final de la rosca se realiza una elevación desde la posición de aproximación actual al diámetro de rosca Q460.



12.30 ROSCA PARALELA AL CONTORNO

(Ciclo 830, DIN/ISO: G830)

- ▶ **Q465 ¿Recorrido de reacción?** (valor incremental): Longitud de distancia en dirección del paso en la que se aceleran los ejes de avance a la velocidad necesaria. La distancia de arranque se encuentra fuera del contorno de rosca definido.
- ▶ **Q466 ¿Recorrido de evacuación?**: Longitud de distancia en dirección del paso en la que se desaceleran los ejes de avance. La distancia de rebosamiento se encuentra dentro del contorno de rosca definido.
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?**: Profundidad de aproximación máx. perpendicular al paso de rosca.
- ▶ **Q467 ¿Angulo profundización?**: Ángulo en el que se realiza la aproximación Q463. El ángulo de referencia es paralelo al paso de rosca.
- ▶ **Q468 ¿Tipo de profundiz. (0/1)?**: Fijar el tipo de aproximación:
0: Sección de viruta constante (la aproximación se reduce con la profundidad)
1: profundidad de aproximación constante
- ▶ **Q470 ¿Angulo inicial?**: Ángulo del husillo de giro donde debe realizarse el inicio de rosca.
- ▶ **Q475 ¿nº de vueltas de roscas?**: Número de vueltas de roscas
- ▶ **Q476 ¿Número de cortes libres?**: Número de cortes libres sin aproximación a la profundidad de rosca acabada



Frases NC

9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO

10 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO2

11 CYCL DEF 830 ROSCA PARALELA LA CONTORNO

Q471=+0 ;POSICION ROSCA

Q461=+0 ;ORIENTACION ROSCA

Q460=+2 ;DISTANCIA DE SEGURIDAD

Q472=+2 ;PASO ROSCA

Q473=+0 ;PROFUNDIDAD ROSCADO

Q474=+0 ;SALIDA ROSCA

Q465=+4 ;RECORRIDO REACCION

Q466=+4 ;RECOR. EVACUACION

Q463=+0.5 ;MAX. PROF. CORTE

Q467=+30 ;ANGULO PROFUNDIZACION

Q468=+0 ;TIPO PROFUNDIZACION

Q470=+0 ;ANGULO INICIAL

Q475=+30 ;NUMERO PASADAS

Q476=+30 ;NUMERO CORTES LIBRES

12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

14 M30

15 LBL 2

16 L X+60 Z+0

17 L X+70 Z-30

18 RND R60

19 L Z-45

20 LBL 0

RUEDA DENTADA FRESADO POR GENERACIÓN (Ciclo 880, 12.31 DIN/ISO: G880)

12.31 RUEDA DENTADA FRESADO POR GENERACIÓN (Ciclo 880, DIN/ISO: G880)

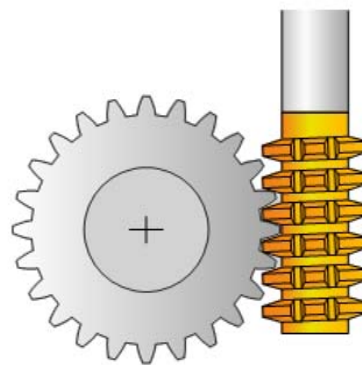
Desarrollo del ciclo

Con el ciclo 880 Fresado de tallado con fresa espiral se pueden realizar ruedas dentadas cilíndricas con dentado exterior o dentados oblicuos con ángulos cualesquiera. En el ciclo se describe primeramente la **rueda dentada** y, a continuación, la **herramienta**, con la que se realiza el mecanizado. En el ciclo se puede seleccionar la estrategia de mecanizado, así como la cara de mecanizado. El proceso de realización del fresado de tallado con fresa espiral tiene lugar mediante un movimiento rotativo sincronizado del cabezal de la herramienta y de la mesa giratoria. Además, la fresa se mueve en la dirección axial a lo largo de la pieza.

Durante el ciclo 880, el fresado de tallado con fresa espiral está activo y, dado el caso, se realiza un giro del sistema de coordenadas. Por lo tanto, tras finalizar el ciclo debe **programarse** obligatoriamente el ciclo **801 RESETEAR SISTEMA DE COORDENADAS** y **M145**.

Desarrollo del ciclo:

- 1 El TNC posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en Q260 altura segura en el avance FMAX Si la herramienta ya está en un valor en el eje de la herramienta que es superior a Q260, no tiene lugar ningún movimiento.
- 2 Antes de bascular el plano de mecanizado, el TNC posiciona la herramienta en X con avance FMAX en una coordenada segura. Si la herramienta ya está sobre una coordenada en el plano de mecanizado, que es superior a la coordenada calculada, no tiene lugar ningún movimiento
- 3 Ahora el TNC hace bascular el plano de mecanizado con avance Q253; **M144** está activo internamente en el ciclo
- 4 El TNC posiciona la hta. con avance FMAX sobre el punto inicial del plano de mecanizado.
- 5 A continuación, el TNC mueve la herramienta en el eje de la herramienta con avance Q253 sobre la distancia de seguridad Q460.
- 6 El TNC hace que la herramienta frese la pieza a dentar en dirección longitudinal con el avance definido Q478 (en el desbaste) o Q505 (en el acabado). La zona de mecanizado viene delimitada por el punto inicial en Z Q551+Q460 y por el punto final en Z Q552+Q460
- 7 Si el TNC se encuentra en el punto final, retira la herramienta con el avance Q253 y la vuelve a posicionar en el punto inicial
- 8 El TNC repite el proceso 5-7 hasta que se haya realizado la rueda dentada definida
- 9 Finalmente, el TNC posiciona la herramienta en la altura segura Q260 con el avance FMAX
- 10 El mecanizado finaliza en el sistema basculado



12.31 RUEDA DENTADA FRESADO POR GENERACIÓN (Ciclo 880, DIN/ISO: G880)

- 11 Mover ahora automáticamente la herramienta hasta una altura segura y volver a bascular el plano de mecanizado devolviéndolo a la posición original
- 12 Programar ahora obligatoriamente el ciclo 801 RESETEAR SISTEMA DE COORDENADAS y **M145**

¡Tener en cuenta durante la programación!



Se supervisan los datos de módulo, número de dientes y diámetro de la circunferencia exterior. Si dichos datos no concuerdan, aparece un mensaje de error. Para estos parámetros, existe la posibilidad de rellenar con valores únicamente 2 de 3 parámetros. Para ello, introducir el valor 0 en el módulo, o en el número de dientes o en el diámetro de la circunferencia exterior. En este caso, el TNC calcula el valor que falta.

Programar FUNCTION TURNDATA SPIN
VCONST:OFF

Si se programa FUNCTION TURNDATA SPIN
VCONST:OFF S15, la velocidad de rotación de la herramienta se calcula del modo siguiente: $Q541 \times S$. Para $Q541=238$ y $S=15$ resulta una velocidad de rotación de la herramienta de 3570/min.

Definir la herramienta en la tabla de la herramienta como herramienta de fresado.

Para no sobrepasar la velocidad de rotación máxima admisible de la herramienta, se puede trabajar con una limitación. (Registro en la tabla de la herramienta "tool.t" en la columna "Nmax").

Antes del inicio del ciclo, programar el sentido de giro de la pieza (M303/M304).

Antes de la llamada del ciclo, establecer el punto de referencia en el centro del círculo técnico.



Ciclo 880 fresado de tallado con fresa espiral se ejecuta en régimen de funcionamiento de torneado y es CALL-activo.

La opción de software 50 debe estar habilitada.

La opción de software 131 debe estar habilitada.

RUEDA DENTADA FRESADO POR GENERACIÓN (Ciclo 880, 12.31 DIN/ISO: G880)



¡Atención: Peligro de colisión!

Realizar el posicionamiento previo de la herramienta de tal modo que ya se encuentre en la cara de mecanizado deseada Q550. En dicha cara de mecanizado ir a una posición segura de tal modo que al bascular no pueda producirse ninguna colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción).

Prestar atención a que el punto inicial en Z y el punto final en Z se hayan prolongado lo equivalente a la distancia de seguridad Q460. Sujetar la pieza de tal modo que no pueda producirse ninguna colisión entre la herramienta y el medio de sujeción.

Si antes del ciclo se programa M136, el TNC interpreta los valores de avance en el ciclo en mm/rev., si se trabaja sin M136, en mm/min.

Después del ciclo 880 FRESADO DE TALLADO CON FRESA ESPIRAL, llamar obligatoriamente el ciclo 801 y M145 para resetear el sistema de coordenadas.

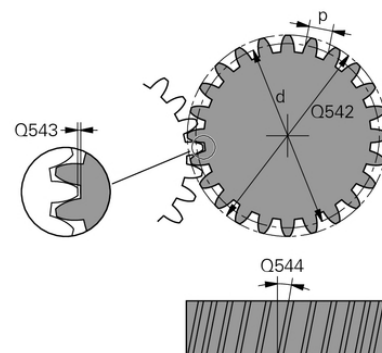
Si se realiza una interrupción del programa durante el mecanizado, deberá **resetearse** obligatoriamente el **sistema de coordenadas con el ciclo 801** y **llamar M145**, antes de iniciar de nuevo un mecanizado.

12.31 RUEDA DENTADA FRESADO POR GENERACIÓN (Ciclo 880, DIN/ISO: G880)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Volumen del mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q540 ¿Módulo?:** Describir la rueda dentada: Módulo de la rueda dentada. Campo de introducción 0 a 99,9999
- ▶ **Q541 ¿Número de dientes?:** Describir la rueda dentada: Número de dientes. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q542 ¿Diámetro de la circunferencia del cabezal?:** Describir la rueda dentada: Diámetro exterior de la pieza acabada. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q543 ¿Juego del cabezal?:** Describir la rueda dentada: Distancia entre la circunferencia exterior de la rueda dentada a fabricar y la circunferencia del fondo de la rueda de contraste. Campo de introducción 0 a 9,9999
- ▶ **Q544 ¿Ángulo de oblicuidad?:** Describir la rueda dentada: Ángulo con el que los dientes están inclinados con respecto a la dirección del eje en un dentado oblicuo. (En un dentado recto, este ángulo es de 0°) Campo de introducción -45 hasta +45
- ▶ **Q545 ¿Ángulo de inclinación de la herramienta?:** Describir herramienta: Ángulo de los flancos de la fresa por generación. Consignar este valor en formato decimal. (Ej. 0°47'=0,7833) Campo de introducción: -60,0000 hasta +60,0000
- ▶ **Q546 Herramienta ¿Sentido del giro (3=M3/4=M4)?:** Describir herramienta: Sentido de giro del cabezal de la fresa por generación:
3: Herramienta que gira a la derecha (M3)
4: Herramienta que gira a la izquierda (M4)
- ▶ **Q547 ¿Diferencia angular en el engranaje?:** Ángulo con el que el TNC gira la pieza en el inicio del ciclo. Campo de introducción: -180.0000 hasta +180.0000
- ▶ **Q550 ¿Lado mecaniz. (0=pos./1=neg.)?:**
Determinar en qué cara tiene lugar el mecanizado.
0: cara de mecanizado positiva
1: cara de mecanizado negativa
- ▶ **Q533 ¿Dirección preferencial del ángulo de incidencia?:** Selección de posibilidades de incidencia alternativas.
0: Solución con el camino más corto
-1: Solución en dirección negativa
+1: Solución en dirección positiva
-2: Solución en dirección negativa en un rango entre -90° y -180°
+2: Solución en dirección positiva en un rango entre +90° y +180°



Frases NC

63 CYCL DEF 880 FRECUENCIA DE PASO DEL ENGRANAJE	
Q215=0	;TIPO MECANIZADO
Q540=0	;MODULO
Q541=0	;NUMERO DE DIENTES
Q542=0	;DIAM. CIRC. CABEZAL
Q543=0.167	JUEGO DEL CABEZAL
Q544=0	;ANGULO DE OBLICUIDAD
Q545=0	;ANGULO DE INCLINACION DE HTA.
Q546=3	;SENTIDO DE GIRO DE HTA.
Q547=0	;DIFERENCIA ANGULAR
Q550=1	;LADO DE MECANIZADO
Q533=0	;DIRECCION PREFERENCIAL
Q530=2	;MECANIZADO INICIADO
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q260=100	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q553=10	;L-OFFSET HERRAMIENTA
Q551=0	;PUNTO INICIAL EN Z
Q552=-10	;PUNTO FINAL EN Z
Q463=1	;MAX. PROF. CORTE
Q460=2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q488=0.3	;AVANCE PENETRAR
Q478=0,3	;AVANCE DESBASTE
Q483=0,4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q505=0,2	;AVANCE ACABADO

RUEDA DENTADA FRESADO POR GENERACIÓN (Ciclo 880, 12.31 DIN/ISO: G880)

- ▶ **Q530 ¿Ha arrancado el mecanizado?:** Posicionar los ejes basculantes para el mecanizado seleccionado:
 - 1:** Posicionar automáticamente el eje basculante y realizar el seguimiento del extremo de la herramienta (MOVE). La posición relativa entre la pieza y la herramienta no se modifica. El TNC ejecuta con los ejes lineales un movimiento de compensación
 - 2:** Posicionar automáticamente el eje de giro sin realizar seguimiento del extremo de la herramienta (TURN)
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al girar y al realizar el posicionamiento previo, así como al posicionar el eje de la herramienta entre las aproximaciones individuales. Indicación en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativo **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Q553 HTA.: ¿Inicio del mecanizado L-Offset?:** Determinar en qué zona del fresado de tallado con fresa espiral es la que se emplea. Puesto que en el proceso del fresado de tallado con fresa espiral se origina desgaste en los dientes de la herramienta, dicha herramienta puede desplazarse en la dirección longitudinal para someterla a una carga uniforme a lo largo de toda su longitud. En el parámetro Q553 se indica una distancia incremental con la cual la herramienta debe desplazarse en la dirección longitudinal. Campo de introducción 0 a 99,9999
- ▶ **Q551 ¿Punto inicial en Z?:** Punto inicial del proceso de fresado de tallado con fresa espiral en Z. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q552 ¿Punto final en Z?:** Punto final del proceso de fresado de tallado con fresa espiral en Z. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:** Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento Campo de introducción 0 a 999,999
- ▶ **Q488 Avance Profundización:** Velocidad de avance del movimiento de aproximación de la herramienta. Campo de introducción 0 a 99999,999

12.31 RUEDA DENTADA FRESADO POR GENERACIÓN (Ciclo 880, DIN/ISO: G880)

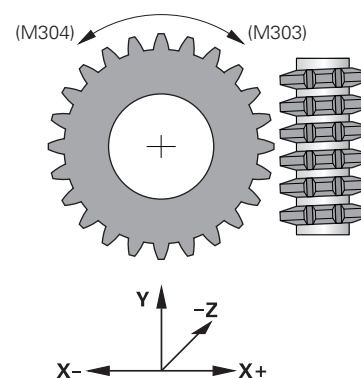
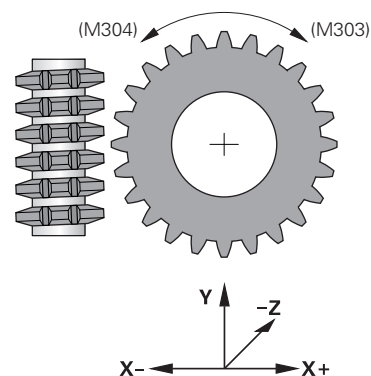
- **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido.
- **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Sentido de giro en función de la cara de mecanizado (Q550)

Determinar el sentido de giro de la mesa:

- 1 **¿Qué herramienta? ¿(corte a la derecha/corte a la izquierda)?**
- 2 **¿Qué cara de mecanizado? X+ (Q550=0) / X- (Q550=1)**
- 3 **Obtener el sentido de giro de la mesa en una de las 2 tablas.** Seleccionar para ello la tabla con el sentido de giro aplicable de la herramienta (**corte a la derecha/corte a la izquierda**). Leer en esta tabla el sentido de giro de la mesa para la cara de mecanizado en cuestión **X+ (Q550=0) / X- (Q550=1)**.

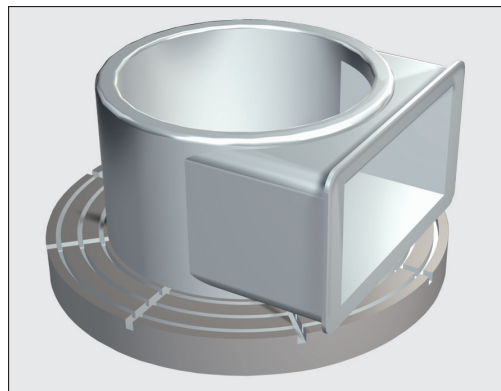
Herramienta: corte a la derecha M3	
Cara de mecanizado X+ (Q550=0)	Sentido de giro de la mesa: en el sentido horario (M303)
Cara de mecanizado X- (Q550=1)	Sentido de giro de la mesa: en el sentido antihorario (M304)
Herramienta: corte a la derecha M4	
Cara de mecanizado X+ (Q550=0)	Sentido de giro de la mesa: en el sentido antihorario (M304)
Cara de mecanizado X- (Q550=1)	Sentido de giro de la mesa: en el sentido horario (M303)



12.32 COMPROBAR DESEQUILIBRIO (Ciclo 892, DIN/ISO: G892)

Aplicación

En el mecanizado de torneado de una pieza asimétrica, p. ej. una carcasa de bomba, puede producirse un desequilibrio. Dependiendo de la velocidad de giro, de la masa y de la forma de la pieza, la máquina se verá sometida a altas solicitaciones de carga. Con el ciclo **892 CHECK IMBALANCE**, el TNC comprueba el desequilibrio del cabezal giratorio. Este ciclo emplea dos parámetros. Q450 describe el desequilibrio máx. y Q451 la velocidad de giro máx. **Cuando se rebasa el desequilibrio máx. se emite un mensaje de error y el programa se interrumpe.** Si no se rebasa el desequilibrio máx., el TNC ejecuta el programa sin interrupción. Esta función protege la mecánica de la máquina. Se puede reaccionar si se constata un desequilibrio demasiado grande.



12.32 COMPROBAR DESEQUILIBRIO (Ciclo 892, DIN/ISO: G892)

¡Tener en cuenta durante la programación!



Después de sujetar una pieza nueva, hay que comprobar el desequilibrio. Si es necesario, se puede compensar el desequilibrio mediante pesos de equilibrado.

Por la eliminación de material durante el mecanizado cambia la distribución de masa en la pieza. Esto puede afectar el desequilibrio de una pieza. Por ello, también hay que comprobar el desequilibrio entre los pasos de mecanizado.

Para la selección de las revoluciones hay que considerar la masa y el desequilibrio de la pieza. Para piezas con un peso elevado o con un desequilibrio grande no se deben utilizar revoluciones altas.



La opción de software 50 debe estar habilitada.

Esta función se ejecuta con régimen de funcionamiento de torneado. FUNCTION MODE TURN debe estar activa, de lo contrario el TNC emite un mensaje de error.

El fabricante de la máquina realiza la configuración del ciclo 892

El fabricante de la máquina establece la función del ciclo 892

Durante la detección del desequilibrio, el cabezal giratorio gira.

Esta función puede también ejecutarse en máquinas con más de únicamente un cabezal giratorio. Para ello, contactar con el fabricante de la máquina.

La aplicabilidad de la funcionalidad de desequilibrio interna del control numérico se debe comprobar para cada tipo de máquina. Si las repercusiones de la amplitud del desequilibrio del cabezal giratorio sobre los ejes adyacentes son solo muy pequeñas, bajo ciertas circunstancias quizá no puedan calcularse a partir de ellas valores significativos del desequilibrio. En este caso, para la vigilancia del desequilibrio debe recurrirse a un sistema con sensores externos.



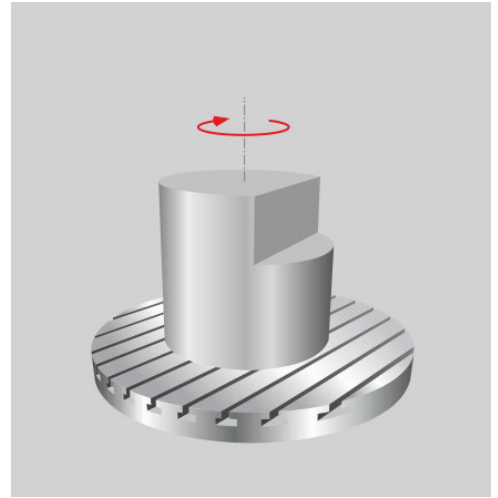
Después de que el ciclo 892 COMPROBAR DESEQUILIBRIO haya interrumpido el programa, se recomienda emplear el ciclo manual MEDIR DESEQUILIBRIO. Con este ciclo, el TNC determina el desequilibrio y calcula la masa y la posición de un peso de compensación. Información más detallada sobre el ciclo manual MEDIR DESEQUILIBRIO puede consultarse en la Programación en lenguaje conversacional en el manual de usuario.

COMPROBAR DESEQUILIBRIO (Ciclo 892, DIN/ISO: G892) 12.32

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q450 ¿Máxima inclinación permitida?:** (mm)
Indica la desviación máxima de una señal de desequilibrio sinusoidal. Esta señal resulta del fallo de seguimiento del eje de medición y de la velocidad de rotación del cabezal.
- ▶ **Q451 ¿Revoluciones?:** (rpm) La comprobación del desequilibrio empieza con una reducida velocidad de giro inicial (p. ej. 50 rpm). La velocidad de giro se va aumentando automáticamente con escalones de incremento predeterminados (p. ej., 25 rpm) hasta alcanzar la velocidad de giro máxima indicada. El override del cabezal no está activado.



Frases NC

63 CYCL DEF 892 CHECK IMBALANCE

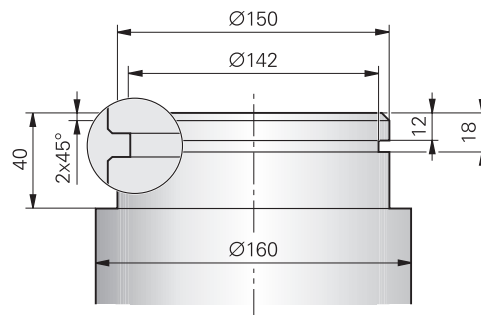
Q450=0 ;INCLINACION MAXIMA

Q451=50 ;VELOCIDAD

12.33 Ejemplo de programación

12.33 Ejemplo de programación

Ejemplo: Rebaje con punzonado



0 BEGIN PGM ABSATZ MM	
1 BLK FORM 0.1 Y X+0 Y-10 Z-35	Definición de la pieza en bruto
2 BLK FORM 0.2 X+87 Y+10 Z+2	
3 TOOL CALL 12	Llamada a una herramienta
4 M140 MB MAX	Retirar la herramienta
5 FUNCTION MODE TURN	Activar el modo de torneado
6 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:150	Velocidad de corte constante
7 CYCL DEF 800 ADAP. SIST. ROTATIVO	Definición del ciclo Adaptar sistema de giro
Q497=+0 ;ANGULO DE PRECESION	
Q498=+0 ;INVERTIR HERRAMIENTA	
Q530=0 ;MECANIZADO INICIADO	
Q531=+0 ;ANGULO DE INCIDENCIA	
Q532=750 ;AVANCE	
Q533=+0 ;DIRECCION PREFERENCIAL	
Q535=3 ;TORNEADO EXCENTRICO	
Q536=0 ;EXCENTR. SIN PARADA	
8 M136	Avance en mm por revolución
9 L X+165 Y+0 R0 FMAX	Llegada al punto inicial en el plano
10 L Z+2 R0 FMAX M304	Distancia de seguridad, husillo de giro On
11 CYCL DEF 812 SHOULDER, LONG. EXT.	Definición del ciclo Rebaje longitudinal
Q215=+0 ;TIPO MECANIZADO	
Q460=+2 ;DISTANCIA DE SEGURIDAD	
Q491=+160 ;DIAMETRO INICIO CONTORNO	
Q492=+0 ;INICIO CONTORNO Z	
Q493=+150 ;FIN DEL CONTORNO X	
Q494=-40 ;FINAL CONTORNO Z	
Q495=+0 ;ANGULO SUPERF. PERIF.	
Q501=+1 ;TIPO ELEMENTO INICIAL	
Q502=+2 ;SIZE OF STARTING ELEMENT	
Q500=+1 ;RADIO ESQUINA CONTORNO	

Ejemplo de programación 12.33

Q496=+0	;ANGULO SUPERFICIE PLANA	
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL	
Q504=+2	;SIZE OF END ELEMENT	
Q463=+2.5	;MAX. PROF. CORTE	
Q478=+0.25	;AVANCE DESBASTE	
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA	
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z	
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO	
Q506=+0	;SUAVIZADO CONTORNO	
12 CYCL CALL M8		Llamada al ciclo
13 M305		Husillo de giro Off
14 TOOL CALL 15		Llamada a una herramienta
15 M140 MB MAX		Retirar la herramienta
16 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:100		Velocidad de corte constante
17 CYCL DEF 800 ADAP. SIST. ROTATIVO		Definición del ciclo Adaptar sistema de giro
Q497=+0	;ANGULO DE PRECESION	
Q498=+0	;INVERTIR HERRAMIENTA	
Q530=0	;MECANIZADO INICIADO	
Q531=+0	;ANGULO DE INCIDENCIA	
Q532=750	;AVANCE	
Q533=+0	;DIRECCION PREFERENCIAL	
Q535=0	;TORNEADO EXCENTRICO	
Q536=+0	;EXCENTR. SIN PARADA	
18 L X+165 Y+0 R0 FMAX		Llegada al punto inicial en el plano
19 L Z+2 R0 FMAX M304		Distancia de seguridad, husillo de giro On
20 CYCL DEF 862 PROFUND. AMPL. RAD.		Definición del ciclo Punzonado
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO	
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD	
Q491=+150	;DIAMETRO INICIO CONTORNO	
Q492=-12	;INICIO CONTORNO Z	
Q493=+142	;FIN DEL CONTORNO X	
Q494=-18	;FINAL CONTORNO Z	
Q495=+0	;ANGULO DEL FLANCO	
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL	
Q502=+1	;SIZE OF STARTING ELEMENT	
Q500=+0	;RADIO ESQUINA CONTORNO	
Q496+0	;ANGULO DE LOS FLANCOS	
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL	
Q504=+1	;SIZE OF END ELEMENT	
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE	
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA	
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z	

12.33 Ejemplo de programación

Q505=+0,15	;AVANCE ACABADO	
Q463=+0	;LIMITE PROFUNDIZACION	
21 CYCL CALL M8		Llamada al ciclo
22 M305		Husillo de giro Off
23 M137		Avance en mm por minuto
24 M140 MB MAX		Retirar la herramienta
25 FUNCTION MODE MILL		Activar modo de fresado
26 M30		Final del programa
27 END PGM ABSATZ MM		

Ejemplo Fresado de tallado con fresa espiral

En el programa siguiente se emplea el ciclo 880 FRESADO DE TALLADO CON FRESA ESPIRAL Este programa de ejemplo muestra la realización de una rueda dentada con dentado oblicuo, con módulo=2,1

Ejecución del programa

- Llamada de herramienta: fresado de tallado con fresa espiral
- Iniciar el modo de torneado
- Ir a posición segura
- Llamar al ciclo para su ejecución
- Resetear el sistema de coordenadas con el ciclo 801 y M145

0 BEGIN PGM 5 MM		
1 BLK FORM CYLINDER Z R42 L150		Definición de pieza en bruto cilindro
2 FUNCTION MODE MILL		Activar modo de fresado
3 TOOL CALL "FRESA PARA RUEDA DENTADA_D75"		Llamar a la herramienta
4 FUNCTION MODE TURN		Activar modo de torneado
5 CYCL DEF 801 RESETEAR EL SISTEMA DE COORDENADAS		Resetear el sistema de coordenadas
6 M145		Dado el caso, cancelar un M144 que todavía esté activo
7 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S50		Velocidad de corte constante DESC.
8 M140 MB MAX		Retirar la herramienta
9 L A+0 R0 FMAX		Poner el eje de giro a cero.
10 L X+250 Y-250 R0 FMAX		Posicionamiento previo de la herramienta en el plano de mecanizado en la cara del posterior mecanizado
11 Z+20 R0 FMAX		Posicionamiento previo de la herramienta en el eje del cabezal
12 L M136		Avance en mm/rev.
13 CYCL DEF 880 FRECUENCIA DE PASO DEL ENGRANAJE		Activar torneado por interpolación
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO	
Q540=+2,1	;MODULO	
Q541=+0	;NUMERO DE DIENTES	
Q542=+69,3	;DIAM. CIRC. CABEZAL	
Q543=+0,1666	;JUEGO DEL CABEZAL	

Ejemplo de programación 12.33

Q544=-5	;ANGULO DE OBLICUIDAD	
Q545=+1,6833	;ANGULO DE INCLINACION DE HTA.	
Q546=+3	;SENTIDO DE GIRO DE HTA.	
Q547=+0	;DIFERENCIA ANGULAR	
Q550=+0	;LADO DE MECANIZADO	
Q533=+0	;DIRECCION PREFERENCIAL	
Q530=+2	;MECANIZADO INICIADO	
Q253=+2000	;AVANCE PREPOSICION.	
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q553=+10	;L-OFFSET HERRAMIENTA	
Q551=+0	;PUNTO INICIAL EN Z	
Q552=-10	;PUNTO FINAL EN Z	
Q463=+1	;MAX. PROF. CORTE	
Q460=2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD	
Q488=+1	;AVANCE PENETRAR	
Q478=+2	;AVANCE DESBASTE	
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA	
Q505=+1	;AVANCE ACABADO	
14 CYCL CALL M303		Llamar ciclo, cabezal conectado
15 CYCL DEF 801 RESET SISTEMA ROTATIVO		Resetear el sistema de coordenadas
16 M145		Desconectar el M144 activo en el ciclo
17 FUNCTION MODE MILL		Activar modo de fresado
18 M140 MB MAX		Retirar la herramienta en el eje de la herramienta
19 L A+0 C+0 R0 FMAX		Anular el giro
20 M30		FINAL del programa
21 END PGM 5 MM		

13

**Trabajar con ciclos
de palpación**

Trabajar con ciclos de palpación

13.1 Generalidades sobre los ciclos de palpación

13.1 Generalidades sobre los 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.

Modo de funcionamiento

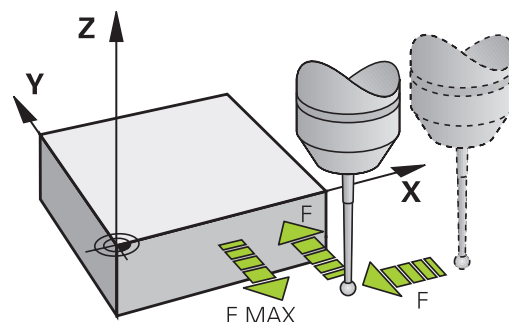
Cuando el TNC ejecuta un ciclo de palpación, el palpador 3D se aproxima a la pieza (incluso con el giro básico activado y en plano de mecanizado inclinado). El fabricante de la máquina fija el avance del palpador en un parámetro de la máquina.

Información adicional: "¡Antes de trabajar con los ciclos de palpación!", página 477

Cuando el palpador roza la pieza,

- el palpador 3D emite una señal al TNC: se memorizan las coordenadas de la posición palpada
- se para el palpador 3D y
- retrocede en avance rápido a la posición inicial del proceso de palpación

Cuando dentro de un recorrido determinado no se desvía el vástago, el TNC emite el aviso de error correspondiente (recorrido: **DIST** en la tabla sistema de palpación).



Tener en cuenta el giro básico en el modo de funcionamiento Manual

El TNC considera un giro básico activo durante el proceso de palpación y se aproxima a la pieza de forma oblicua.

Ciclos del palpador en los modos de funcionamiento Manual y Volante electrónico

El TNC pone a su disposición los ciclos de palpación en los modos de funcionamiento **Funcionamiento manual** y **Volante electrónico**, con lo que:

- calibrar el palpador
- compensar la posición inclinada de la pieza
- Fijación de los puntos cero de referencia

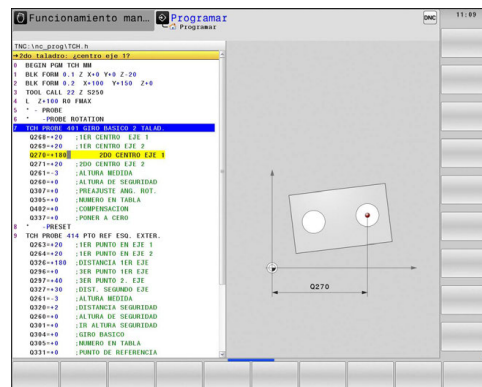
Ciclos de palpación para el funcionamiento automático

Junto a los ciclos de palpación que se utilizan en los modos de funcionamiento Manual y Volante electrónico, el TNC pone a su disposición un gran número de ciclos para las más diferentes posibilidades de aplicación en el modo de funcionamiento Automático:

- Calibración del palpador digital
- Compensar la posición inclinada de la pieza
- Poner puntos de referencia
- Control automático de la pieza
- Medición automática de herramienta

Los ciclos de palpación se programan en el modo de funcionamiento **programar** mediante la tecla **TOUCH PROBE**. Los ciclos de palpación a partir del 400, utilizan al igual que los nuevos ciclos de mecanizado, parámetros Q como parámetros de transferencia. Los parámetros de una misma función, que el TNC emplea en diferentes ciclos, tienen siempre el mismo número: p.ej. Q260 es siempre la altura de seguridad, Q261 es siempre la altura de medición, etc.

El TNC muestra durante la definición del ciclo una figura auxiliar para simplificar la programación. En la figura auxiliar se muestra el parámetro que se debe introducir (véase la figura de la derecha).



Trabajar con ciclos de palpación

13.1 Generalidades sobre los ciclos de palpación

Definir el ciclo de palpación en el modo de funcionamiento Programar



- En la carátula de softkeys se pueden ver, estructuradas en grupos, todas las funciones de palpación disponibles



- Selección de un grupo de ciclos de palpación, p. ej., fijación del punto de referencia. Los ciclos para la medición automática de herramientas, solo están disponibles si la máquina ha sido preparada para ello



- Selección del ciclo, p.ej. fijación del punto de referencia en el centro de una cajera. El TNC abre un diálogo y pregunta por todos los valores de introducción; simultáneamente aparece en la mitad derecha de la pantalla un gráfico en el cual aparecen los parámetros a introducir en color más claro
- Introducir todos los parámetros solicitados por el TNC y finalizar la introducción con la tecla ENT
- El TNC finaliza el diálogo después de haber introducido todos los datos precisos

Bloques NC

5 TCH PROBE 410 PUNTO REF. RECTÁNGULO INTERIOR	
Q321=+50	;CENTRO 1ER EJE
Q322=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE
Q323=60	;1A LONGITUD LATERAL
Q324=20	;2A LONGITUD LATERAL
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q305=10	;NUMERO EN TABLA
Q331=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q332=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1	;TRANSM. VALOR MEDIC.
Q381=1	;PALPAR EN EJE DEL TS
Q382=+85	;1. COORDENADA EJE TS
Q383=+50	;2. COORDENADA EJE TS
Q384=+0	;3. COORDENADA EJE TS
Q333=+0	;PUNTO DE REFERENCIA

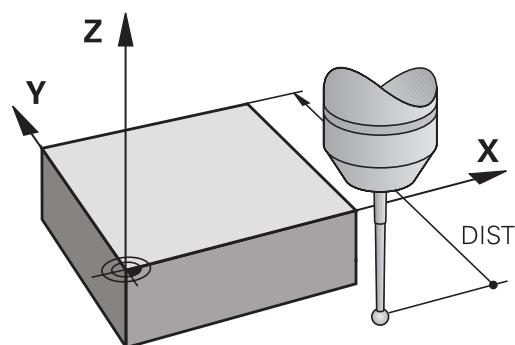
Softkey	Grupo de ciclo de medición	Página
	Ciclos para el registro automático y compensación de una posición inclinada de la pieza	484
	Ciclos para la fijación automática del punto de referencia	506
	Ciclos para control automático de la pieza	566
	Ciclos especiales	614
	Calibrar TS	614
	Cinemática	663
	Ciclos para medición automática de la herramienta (autorizado por el fabricante de la máquina)	694
	Supervisión con cámara (opción 136 VSC)	638

13.2 ¡Antes de trabajar con los ciclos de palpación!

Para poder cubrir un campo de aplicación lo más grande posible en las mediciones requeridas, se dispone de posibilidades de ajuste mediante parámetros de máquina, que fijan el comportamiento básico de todos los ciclos de palpación:

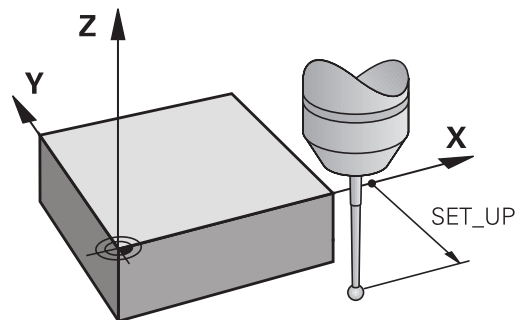
Recorrido de desplazamiento máximo hasta el punto de palpación: **DIST** en tabla del sistema palpador

El TNC emite un aviso de error, cuando el vástago no se desvía en el recorrido determinado en **DIST**.



Distancia de seguridad hasta el punto de palpación: **SET_UP** en la tabla del palpador digital

En **SET_UP** se determina a qué distancia del punto de palpación definido, o calculado por el ciclo, el TNC posiciona previamente el palpador. Cuanto más pequeño se introduzca dicho valor, tanto mayor será la precisión con la que se deben definir las posiciones de palpación. En muchos ciclos del sistema de palpación se puede definir una distancia de seguridad adicional, que se suma al parámetro de máquina **SET_UP**.



Orientar el palpador infrarrojo en la dirección de palpación programada: **TRACK** en la tabla del sistema de palpación

Para aumentar la precisión de medida, ajustando **TRACK** = ON, es posible que un palpador infrarrojo se oriente antes de cada proceso de palpación en dirección del palpador programado. De este modo, el palpador siempre se desvía en la misma dirección.



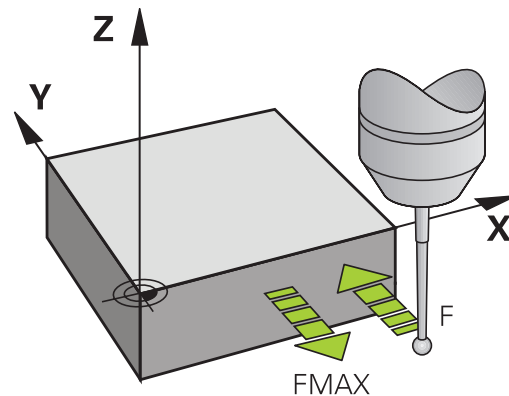
Si modifica **TRACK** = ON, entonces debe calibrar el palpador de nuevo.

13 Trabajar con ciclos de palpación

13.2 ¡Antes de trabajar con los ciclos de palpación!

Palpador digital, avance de palpación : **F** en la tabla de sistema de palpación

En **F** se determina el avance con el cual el TNC palpa la pieza.



Palpador digital, avance para posicionamiento de movimiento: **FMAX**

En **FMAX** se determina el avance con el cual el TNC posiciona previamente el palpador, o bien posiciona entre puntos de medición.

Palpador digital, marcha rápida para movimientos de posicionamiento: **F_PREPOS** en tabla del sistema de palpación

En **F_PREPOS** se determina, si el TNC debería posicionar el palpador con el avance definido en **FMAX**, o en la marcha rápida de la máquina.

- Valor de introducción = **FMAX_PRUEBA**: posicionar con avance de **FMAX**
- Valor de introducción = **FMAX_MAQUINA**: posicionar previamente con marcha rápida de la máquina

Ejecutar ciclos de palpación

Todos los ciclos de palpación se activan a partir de su definición. Es decir el TNC ejecuta el ciclo automáticamente, cuando en la ejecución del programa el TNC ejecuta la definición del ciclo.



¡Atención: Peligro de colisión!

Estando los ciclos de palpación en funcionamiento, ningún ciclo de conversión de coordenadas (Ciclo **7 PUNTO CERO**, Ciclo **8 ESPEJO**, Ciclo **10 GIRO**, Ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**) puede estar activado.



Los ciclos de palpación 408 a 419 también se pueden ejecutar cuando está activado el giro básico. Tener en cuenta que el ángulo de giro básico no se vuelve a modificar cuando se trabaja tras el ciclo de medición con el ciclo 7 desplazamiento del punto 0.

Los ciclos de palpación con un número superior a 400 posicionan previamente el sistema palpador según una lógica de posicionamiento:

- Cuando la coordenada actual de la parte inferior del vástago es menor a la coordenada de la altura de seguridad (definida en el ciclo), el TNC retira primero el palpador según el eje del mismo a la altura de seguridad y a continuación lo posiciona en el plano de mecanizado hacia el primer punto de palpación.
- Si la coordenada actual del punto sur del palpador es mayor que la coordenada de la altura segura, el TNC posiciona el palpador en primer lugar en el plano de mecanizado en el primer punto de palpación y finalmente en el eje de palpador directamente en la altura de medición

13.3 Tabla de palpación

13.3 Tabla de palpación

Generalidades

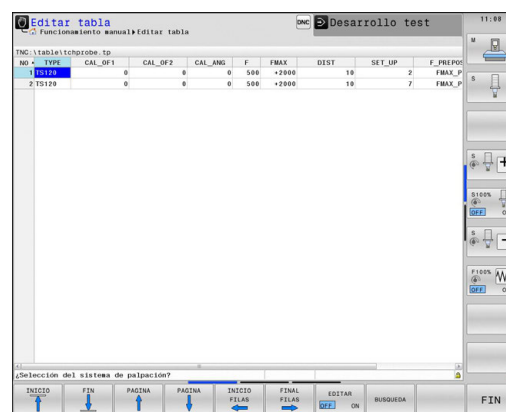
En la tabla de palpación hay varios datos grabados, que determinan el comportamiento del proceso de palpado. Cuando se tienen en la máquina varios palpadores en funcionamiento, se pueden grabar datos por separado en cada uno de los palpadores.

Editar tablas del palpador digital

Para poder editar la tabla de palpación, proceder de la siguiente manera:



- ▶ Modo de funcionamiento: Pulsar la tecla **Funcionamiento manual**
- ▶ Seleccionar la función de palpación: pulsar la Softkey **FUNCIONES PALPADOR** El TNC muestra otras Softkeys
- ▶ Seleccionar tabla del palpador digital: Pulsar la Softkey **TABLA PALPADOR**
- ▶ Poner la Softkey **EDITAR** en **ON**
- ▶ Con las teclas cursoras seleccionar el ajuste deseado
- ▶ Realizar los cambios deseados
- ▶ Abandonar la tabla del palpador digital: Pulsar la Softkey **FIN**



Datos del palpador digital

Abrev.	Datos introducidos	Diálogo
NO.	Número del palpador: este número se introduce en la tabla de la herramienta (columna: TP_NO) bajo el correspondiente número de herramienta	–
TYPE	Selección del palpador utilizado	¿Selección del sistema de palpación?
CAL_OF1	Desplazamiento del eje del palpador al eje del cabezal en el eje principal	¿Eje pral. de desv. centr. TS?[mm]
CAL_OF2	Desplazamiento del eje del palpador al eje del cabezal en el eje auxiliar	¿Eje auxiliar desv. centr. TS?[mm]
CAL_ANG	El Control numérico orienta el palpador digital antes de la calibración o palpación en el ángulo de orientación (en caso de ser posible la orientación)	Ángulo cabezal en la calibración?
F	Avance, con el que el Control numérico palpa la pieza	Avance de palpación?[mm/min]
FMAX	Avance con el que el palpador digital realiza el posicionamiento previo y posiciona entre los puntos de medición	¿Marcha rápida en ciclo palpación?[mm/min]
DIST	El Control numérico emite un aviso de error, si el vástago no se desvía dentro del valor definido	¿Trayectoria máxima?[mm]
SET_UP	En SET_UP se determina a que distancia del punto de palpación definido, o calculado por el ciclo, el Control numérico posiciona previamente el palpador digital. Cuanto más pequeño se introduzca dicho valor, tanto mayor será la precisión con la que se deben definir las posiciones de palpación. En muchos ciclos de palpación se puede definir una distancia de seguridad adicional, que se suma al parámetro de máquina SET_UP	Distancia de seguridad?[mm]
F_PREPOS	Determinar la velocidad al preposicionar: ■ Posicionamiento previo con velocidad de FMAX: FMAX_PROBE ■ Preposicionar con máquina en marcha rápida: FMAX_MAQUINA	Prepos. con marcha rápida? ENT/NOENT
TRACK	Para aumentar la precisión de medida, es posible obtener por medio de TRACK = ON que un palpador infrarrojo se oriente antes de cada proceso de palpación en dirección del palpador programado. De este modo, el vástago siempre se desvía en la misma dirección: ■ ON: Efectuar Seguimiento-Cabezal ■ OFF: No Efectuar Seguimiento-Cabezal	¿Orient. palpador? Sí=ENT/no=NOENT

14

**Ciclos de palpación:
determinar automáticamente la posición inclinada de la pieza**

Ciclos de palpación: determinar automáticamente la posición inclinada de la pieza

14.1 Fundamentos

14.1 Fundamentos

Resumen



Al ejecutar los ciclos del sistema de palpación, el ciclo 8 CREAR SIMETRÍA, el ciclo 11 FACTOR DE MEDIDA y el ciclo 26 FACTOR DE MEDIDA ESPEC. POR EJE no deben estar activos.

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.

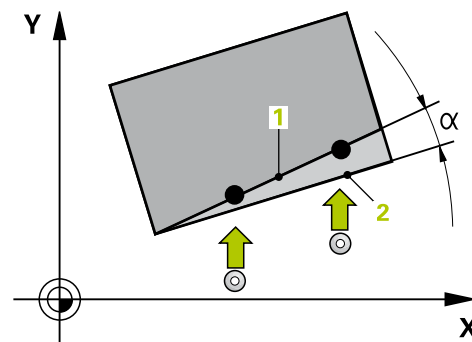
El TNC dispone de cinco ciclos con los cuales registrar y compensar una posición inclinada de la pieza. Además con el ciclo 404 se puede cancelar un giro básico:

Softkey	Ciclo	Lado
	400 GIRO BÁSICO Detección automática mediante dos puntos, compensación mediante la función Giro básico	486
	401 ROT 2 TALADROS Detección automática mediante dos taladros, compensación mediante la función Giro básico	489
	402 ROT 2 ISLAS Detección automática mediante dos islas, compensación mediante la función Giro básico	492
	403 ROT MEDIANTE EJE DE GIRO Detección automática mediante dos puntos, compensación mediante giro de la mesa giratoria	495
	405 ROT MEDIANTE EJE C Orientación automática de un desplazamiento angular entre un centro de taladro y el eje Y positivo, compensación mediante giro de la mesa giratoria	500
	404 FIJAR GIRO BÁSICO Fijar un giro básico cualquiera	499

Datos comunes de los ciclos de palpación para registrar la inclinación de la pieza

En los ciclos 400, 401 y 402, mediante el parámetro **Q307**

Preajuste giro básico se puede determinar si el resultado de la medición se debe corregir según un ángulo α conocido (véase la figura de la derecha). De este modo, puede medirse el giro básico en cualquier recta **1** de la pieza y establecer la referencia con la dirección 0° real **2**.



Ciclos de palpación: determinar automáticamente la posición inclinada de la pieza

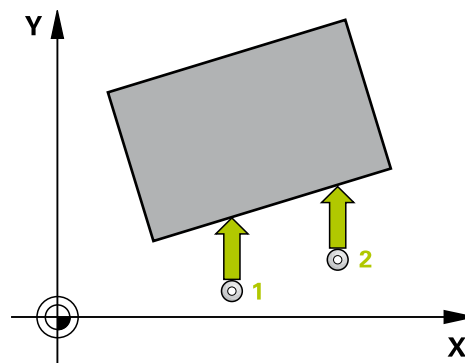
14.2 GIRO BÁSICO (Ciclo 400, DIN/ISO: G400)

14.2 GIRO BÁSICO (Ciclo 400, DIN/ISO: G400)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 400 calcula la posición inclinada de la pieza, mediante la medición de dos puntos que deben encontrarse sobre una recta. El TNC compensa a través de la función Giro básico el valor medido.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación programado **1**. Para ello, el TNC desplaza el palpador según la distancia de seguridad en la dirección de desplazamiento opuesta a la determinada
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**)
- 3 A continuación, el palpador se desplaza, hasta el siguiente punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación
- 4 El TNC hace retroceder el palpador hasta la altura de seguridad y realiza el giro básico calculado



¡Tener en cuenta durante la programación!



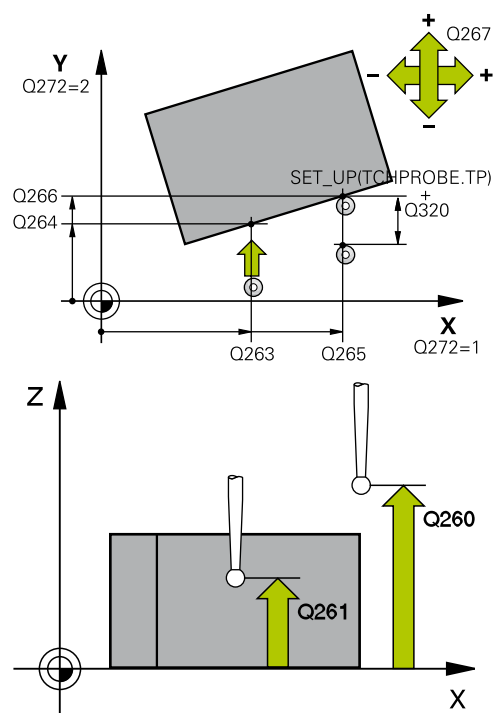
Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje de palpación.

Al principio del ciclo, el TNC anula el giro básico activado.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q265 ¿2do punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q266 ¿2do punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q272 ¿Eje medición (1=1er / 2=2do)?**: Eje del plano de mecanizado en el que debe tener lugar la medición:
 - 1: Eje principal = Eje de medición
 - 2: Eje secundario = Eje de medición
- ▶ **Q267 ¿Direcc desplaz 1 (+1=+ / -1=-)?**: Dirección en la cual debe desplazarse el palpador digital hacia la pieza::
 - 1: Dirección de desplazamiento negativa
 - +1: Dirección de desplazamiento positiva
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Frases NC

5 TCH PROBE 400 GIRO BASICO

Q263=+10 ;1ER PUNTO EN EJE 1

Q264=+3,5 ;1ER PUNTO EN EJE 2

Q265=+25 ;SEGUNDO PTO. 1ER EJE

Q266=+2 ;2. PUNTO 2. EJE

Q272=2 ;EJE DE MEDICION

Q267=+1 ;DIREC DESPLAZAMIENTO

Q261=-5 ;ALTURA MEDIDA

Q320=0 ;DISTANCIA SEGURIDAD

Q260=+20 ;ALTURA DE SEGURIDAD

Q301=0 ;IR ALTURA SEGURIDAD

Q307=0 ;PREAJUSTE ANG. ROT.

Q305=0 ;NUMERO EN TABLA

Ciclos de palpación: determinar automáticamente la posición inclinada de la pieza

14.2 GIRO BÁSICO (Ciclo 400, DIN/ISO: G400)

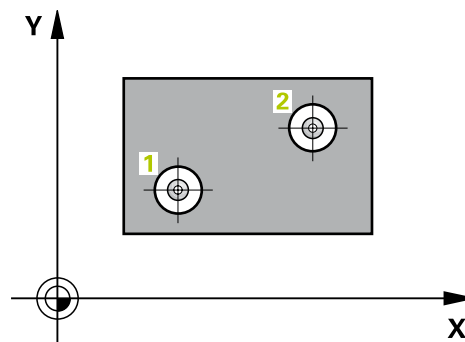
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?:** Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q307 Preajuste ángulo de rotación** (valor absoluto): Introducir el ángulo de la recta de referencia cuando la posición inclinada a medir no debe referirse al eje principal, sino a cualquier recta. Entonces el TNC calcula para el giro básico la diferencia entre el valor medido y el ángulo de las rectas de referencia. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q305 ¿Nº de preset en tabla?:** Indicar el número de la tabla de presets, en el que el TNC debe memorizar el giro básico calculado. Al introducir Q305=0, el TNC coloca el giro básico calculado en el menú ROT del modo de funcionamiento Manual. Campo de introducción 0 a 99999

14.3 GIRO BÁSICO mediante dos taladros (Ciclo 401, DIN/ISO: G401)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 401 registra los puntos medios de dos taladros. A continuación el TNC calcula el ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y la recta que une los puntos centrales de los taladros. El TNC compensa a través de la función Giro básico el valor calculado. De forma alternativa, también se puede compensar la inclinación calculada mediante un giro de la mesa giratoria.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto central introducido del primer taladro **1**
- 2 A continuación, el palpador se desplaza a la altura de medición introducida y, mediante cuatro palpaciones, determina el centro del primer taladro
- 3 A continuación, el palpador vuelve a la altura segura y se posiciona en el centro introducido del segundo taladro **2**
- 4 El TNC desplaza el palpador a la altura de medición introducida y, mediante cuatro palpaciones, determina el centro del segundo taladro
- 5 Para finalizar el TNC hace retroceder al palpador posicionándolo a la altura de seguridad y realiza el giro básico calculado



¡Tener en cuenta durante la programación!



Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje de palpación.

Al principio del ciclo, el TNC anula el giro básico activado.

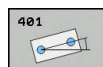
Si se desea compensar la inclinación mediante un giro de la mesa giratoria, entonces el TNC utiliza automáticamente los siguientes ejes giratorios:

- C en el eje de herramienta Z
- B en el eje de herramienta Y
- A en el eje de herramienta X

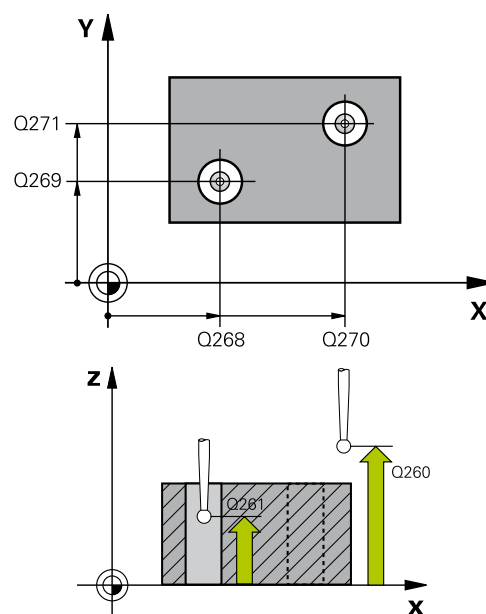
Ciclos de palpación: determinar automáticamente la posición inclinada de la pieza

14.3 GIRO BÁSICO mediante dos taladros (Ciclo 401, DIN/ISO: G401)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q268 1er taladro: ¿centro eje 1?** (valor absoluto): punto central del primer taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q269 1er taladro: ¿centro eje 2?** (valor absoluto): punto central del primer taladro en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q270 2do taladro: ¿centro eje 1?** (valor absoluto): punto central del segundo taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q271 2do taladro: ¿centro eje 2?** (valor absoluto): punto central del segundo taladro en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q307 Preajuste ángulo de rotación** (valor absoluto): Introducir el ángulo de la recta de referencia cuando la posición inclinada a medir no debe referirse al eje principal, sino a cualquier recta. Entonces el TNC calcula para el giro básico la diferencia entre el valor medido y el ángulo de las rectas de referencia. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000



Frases NC

5 TCH PROBE 401 GIRO BASICO 2
TALAD.

Q268=-37 ; 1ER CENTRO EJE 1

Q269=+12 ; 1ER CENTRO EJE 2

Q270=+75 ; 2DO CENTRO EJE 1

Q271=+20 ; 2DO CENTRO EJE 2

Q261=-5 ; ALTURA MEDIDA

Q260=+20 ; ALTURA DE
SEGURIDAD

Q307=0 ; PREAJUSTE ANG. ROT.

Q305=0 ; NUMERO EN TABLA

Q405=0 ; COMPENSACION

Q337=0 ; PONER A CERO

GIRO BÁSICO mediante dos taladros (Ciclo 401, DIN/ISO: G401) 14.3

- ▶ **Q305 ¿Nº de preset en tabla?:** Indicar el número de la tabla de presets, en el que el TNC debe memorizar el giro básico calculado. Al introducir Q305=0, el TNC coloca el giro básico calculado en el menú ROT del modo de funcionamiento Manual. El parámetro no tiene ningún efecto, si la inclinación debe compensarse mediante un giro de la mesa giratoria (**Q402=1**). En este caso la posición inclinada no se memoriza como valor angular. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q402 Giro básico/Alineación (0/1):** Establecer si el TNC debe poner como giro básico la posición inclinada determinada, o si debe orientar mediante giro de la mesa giratoria:
 - 0:** Poner giro básico
 - 1:** Ejecutar giro de la mesa giratoria
 Si se selecciona giro de la mesa giratoria, el TNC no guarda la posición inclinada determinada, incluso aunque en el parámetro **Q305** se haya definido una línea de la tabla
- ▶ **Q337 ¿Poner a cero tras alineación?:** Fijar si el TNC debe poner el ángulo del eje rotativo alineado en la tabla de presets o en la tabla de cero piezas tras la alineación a 0:
 - 0:** Después de alinear, no poner a 0 el ángulo del eje rotativo en la tabla
 - 1:** Después de alinear, poner a 0 el ángulo del eje rotativo en la tabla. El TNC solo ajusta la visualización = 0, si previamente se ha definido **Q402=1**

Ciclos de palpación: determinar automáticamente la posición inclinada de la pieza

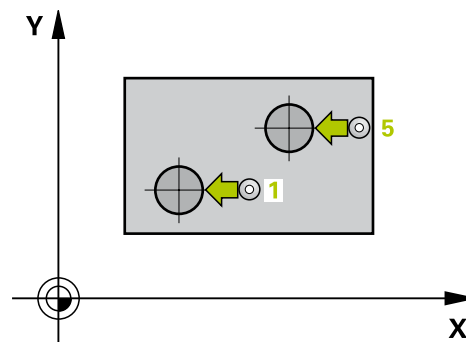
14.4 GIRO BÁSICO mediante dos islas (Ciclo 402, DIN/ISO: G402)

14.4 GIRO BÁSICO mediante dos islas (Ciclo 402, DIN/ISO: G402)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 402 registra los puntos centrales de islas binarias. A continuación el TNC calcula el ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y la recta que une los puntos centrales de la isla. El TNC compensa a través de la función Giro básico el valor calculado. De forma alternativa, también se puede compensar la inclinación calculada mediante un giro de la mesa giratoria.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna FMAX) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación **1** de la primera isla
- 2 A continuación, el palpador se desplaza a la **altura de medición 1** introducida y, mediante cuatro palpaciones, determina el centro de la isla. Entre los puntos de palpación desplazados entre sí 90° el palpador se desplaza sobre un arco de círculo
- 3 A continuación, el palpador vuelve a la altura segura y se posiciona en el punto de palpación **5** de la segunda isla
- 4 El TNC desplaza el palpador a la **altura de medición 2** introducida y, mediante cuatro palpaciones, determina el centro de la segunda isla
- 5 Para finalizar el TNC hace retroceder al palpador a la altura de seguridad y realiza el giro básico calculado



¡Tener en cuenta durante la programación!



Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje de palpación.

Al principio del ciclo, el TNC anula el giro básico activado.

Si se desea compensar la inclinación mediante un giro de la mesa giratoria, entonces el TNC utiliza automáticamente los siguientes ejes giratorios:

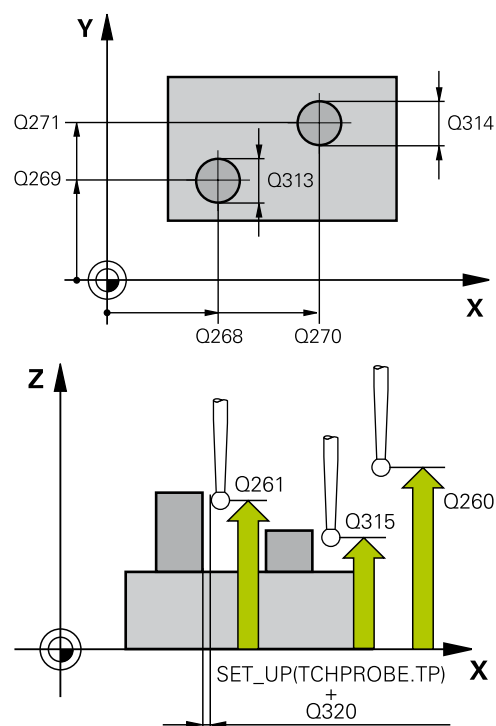
- C en el eje de herramienta Z
- B en el eje de herramienta Y
- A en el eje de herramienta X

GIRO BÁSICO mediante dos islas (Ciclo 402, DIN/ISO: G402) 14.4

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q268 ¿1era isla: ¿centro eje 1?** (valor absoluto): Punto central de la primera isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q269 ¿1era isla: ¿centro eje 2?** (valor absoluto): punto central de la primera isla en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q313 ¿Diámetro de isla 1?**: Diámetro aproximado de la 1ª Isla. Introducir un valor superior al estimado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q261 ¿Altura med. isla 1 en eje TS?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se debe realizar la medición de la isla 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q270 ¿2da isla: ¿centro eje 1?** (valor absoluto): punto central de la segunda isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q271 ¿2da isla: ¿centro eje 2?** (valor absoluto): punto central de la segunda isla en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q314 ¿Diámetro de isla 2?**: Diámetro aproximado de la 2ª Isla. Introducir un valor superior al estimado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q315 ¿Altura med. isla 2 en eje TS?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se debe realizar la medición de la isla 2. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
 - 0**: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
 - 1**: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad



Frases NC

5 TCH PROBE 402 GIRO BASICO 2 ISLAS	
Q268=-37	;1ER CENTRO EJE 1
Q269=+12	;1ER CENTRO EJE 2
Q313=60	;DIAMETRO DE ISLA 1
Q261=-5	;ALTURA MED. 1
Q270=+75	;2DO CENTRO EJE 1
Q271=+20	;2DO CENTRO EJE 2
Q314=60	;DIAMETRO DE ISLA 2
Q315=-5	;ALTURA MED. 2
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q307=0	;PREAJUSTE ANG. ROT.
Q305=0	;NUMERO EN TABLA
Q405=0	;COMPENSACION
Q337=0	;PONER A CERO

Ciclos de palpación: determinar automáticamente la posición inclinada de la pieza

14.4 GIRO BÁSICO mediante dos islas (Ciclo 402, DIN/ISO: G402)

- ▶ **Q307 Preajuste ángulo de rotación** (valor absoluto): Introducir el ángulo de la recta de referencia cuando la posición inclinada a medir no debe referirse al eje principal, sino a cualquier recta. Entonces el TNC calcula para el giro básico la diferencia entre el valor medido y el ángulo de las rectas de referencia. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q305 ¿Nº de preset en tabla?:** Indicar el número de la tabla de presets, en el que el TNC debe memorizar el giro básico calculado. Al introducir Q305=0, el TNC coloca el giro básico calculado en el menú ROT del modo de funcionamiento Manual. El parámetro no tiene ningún efecto, si la inclinación debe compensarse mediante un giro de la mesa giratoria (**Q402=1**). En este caso la posición inclinada no se memoriza como valor angular. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q402 Giro básico/Alineación (0/1):** Establecer si el TNC debe poner como giro básico la posición inclinada determinada, o si debe orientar mediante giro de la mesa giratoria:
 - 0:** Poner giro básico
 - 1:** Ejecutar giro de la mesa giratoria
 Si se selecciona giro de la mesa giratoria, el TNC no guarda la posición inclinada determinada, incluso aunque en el parámetro **Q305** se haya definido una línea de la tabla
- ▶ **Q337 ¿Poner a cero tras alineación?:** Fijar si el TNC debe poner el ángulo del eje rotativo alineado en la tabla de presets o en la tabla de cero piezas tras la alineación a 0:
 - 0:** Después de alinear, no poner a 0 el ángulo del eje rotativo en la tabla
 - 1:** Después de alinear, poner a 0 el ángulo del eje rotativo en la tabla. El TNC solo ajusta la visualización = 0, si previamente se ha definido **Q402=1**

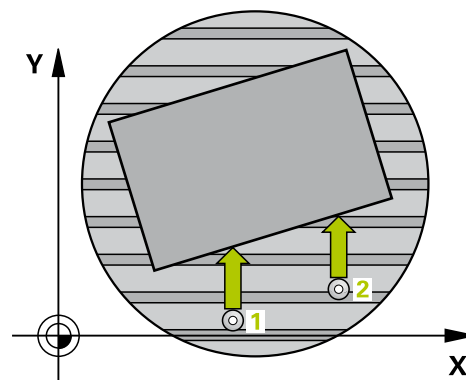
GIRO BÁSICO compensar mediante un eje de giro (Ciclo 403, DIN/ ISO: G403) 14.5

14.5 GIRO BÁSICO compensar mediante un eje de giro (Ciclo 403, DIN/ISO: G403)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 403 calcula la posición inclinada de la pieza, mediante la medición de dos puntos que deben encontrarse sobre una recta. El TNC compensa la posición inclinada de la pieza que se ha calculado, mediante el giro del eje A, B o C. Para ello, la pieza puede estar fijada a la mesa giratoria de cualquier forma.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación programado **1**. Para ello, el TNC desplaza el palpador según la distancia de seguridad en la dirección de desplazamiento opuesta a la determinada
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**)
- 3 A continuación, el palpador se desplaza, hasta el siguiente punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación
- 4 El TNC posiciona el palpador retrocediendo hasta la altura de seguridad y posiciona el eje de giro definido en el ciclo según el valor determinado. Opcionalmente, se puede fijar si el TNC debe ajustar a 0 el ángulo de giro determinado, en la tabla de preset o en la tabla de cero piezas



Ciclos de palpación: determinar automáticamente la posición inclinada de la pieza

14.5 GIRO BÁSICO compensar mediante un eje de giro (Ciclo 403, DIN/ISO: G403)

¡Tener en cuenta durante la programación!



¡Atención: Peligro de colisión!

Observar una altura segura suficiente para que durante el posicionamiento posterior del eje giratorio no pueden originarse colisiones.

Si en el parámetro **Q312 Eje para movimiento de compensación** se introduce el valor 0, el ciclo determina automáticamente el eje de giro a orientar (ajuste recomendado) Al hacerlo, en función del orden secuencial de los puntos de palpación, determina un ángulo con la dirección real. El ángulo determinado apunta al primer y al segundo punto de palpación. Si en el parámetro **Q312** se selecciona el eje A, B o C como eje de compensación, el ciclo determina el ángulo independientemente del orden secuencial de los puntos de palpación. El ángulo calculado se encuentra dentro del campo comprendido entre -90 y +90°. ¡Tras la orientación, comprobar la posición del eje de giro!



Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje de palpación.

El TNC también memoriza el ángulo calculado en el parámetro **Q 150**.

Ciclos de palpación: determinar automáticamente la posición inclinada de la pieza

14.5 GIRO BÁSICO compensar mediante un eje de giro (Ciclo 403, DIN/ISO: G403)

- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?:** Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q312 ¿Eje para movim. compensación?:** Fijar con cual eje rotativo el TNC debe compensar la posición inclinada medida:
0: Modo automático – el TNC determina el eje rotativo a orientar mediante la cinemática activa. En el modo automático, el primer eje de giro de la mesa (partiendo de la pieza) se emplea como eje de compensación. ¡Ajuste recomendado!
4: Compensar la posición errónea con el eje de giro A
5: Compensar la posición errónea con el eje de giro B
6: Compensar la posición errónea con el eje de giro C
- ▶ **Q337 ¿Poner a cero tras alineación?:** Fijar si el TNC debe poner a 0 el ángulo del eje rotativo alineado, en la tabla de presets o en la tabla de cero piezas, tras la alineación.
0: Después de alinear no poner a 0 el ángulo del eje de giro en la tabla
1: Después de alinear poner a 0 el ángulo del eje de giro en la tabla
- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?** Indicar el número en la tabla de presets/tabla de puntos cero, donde el TNC debe fijar a cero el eje rotativo. Solo tiene efecto si se fija Q337 = 1. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?:** Determinar si se debe depositar el giro básico calculado en la tabla de puntos cero o en la tabla de presets:
0: Escribir el giro básico determinado como desplazamiento del punto cero en la tabla de puntos cero. El sistema de referencia es el sistemas de coordenadas activo de la pieza
1: escribir el giro básico determinado en la tabla de preset. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).
- ▶ **Q380 ¿Angulo refer.? (0=eje ref.):** Ángulo con el que el TNC debe orientar la recta palpada. Solo es efectivo si se selecciona el eje de giro = modo automático o C (Q312 = 0 o 6). Campo de introducción -360.000 hasta 360.000

Q312=0	;EJE COMPENSACION
Q337=0	;PONER A CERO
Q305=1	;NUMERO EN TABLA
Q303=+1	;TRANSM. VALOR MEDIC.
Q380=+90	;ANGULO REFERENCIA

14.6 FIJAR EL GIRO BÁSICO (Ciclo 404; DIN/ISO: G404)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo de palpación 404, durante la ejecución del programa se puede fijar automáticamente cualquier giro básico o memorizarlo en la tabla Preset. También se puede emplear el ciclo 404 si se quiere reponer un giro básico activo.

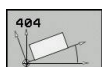
Frases NC

5 TCH PROBE 404 FIJAR GIRO BASICO

Q307=+0 ;PREAJUSTE ANG. ROT.

Q305=-1 ;NUMERO EN TABLA

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q307 Preajuste ángulo de rotación:** Valor angular con el que se debe ajustar el giro básico. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q305 ¿Nº de preset en tabla?:** Indicar el número de la tabla de presets, en el que el TNC debe memorizar el giro básico calculado. Campo de introducción -1 hasta 99999 Al introducir Q305=0 y Q305=-1, el TNC deposita adicionalmente en el menú de giro básico el giro básico determinado (**PALPAR ROT**) en el modo de funcionamiento **Funcionamiento manual**.
 - 1** = Sobrescribir y activar el Preset activo
 - 0** = Copiar el Preset activo en la línea de Preset 0, escribir el giro básico en la línea de Preset 0 y activar Preset 0
 - >1** = Memorizar el giro básico en el Preset indicado. El Preset no se activa

Ciclos de palpación: determinar automáticamente la posición inclinada de la pieza

14.7 Orientar la posición inclinada de una pieza mediante el eje C (Ciclo 405, DIN/ISO: G405)

14.7 Orientar la posición inclinada de una pieza mediante el eje C (Ciclo 405, DIN/ISO: G405)

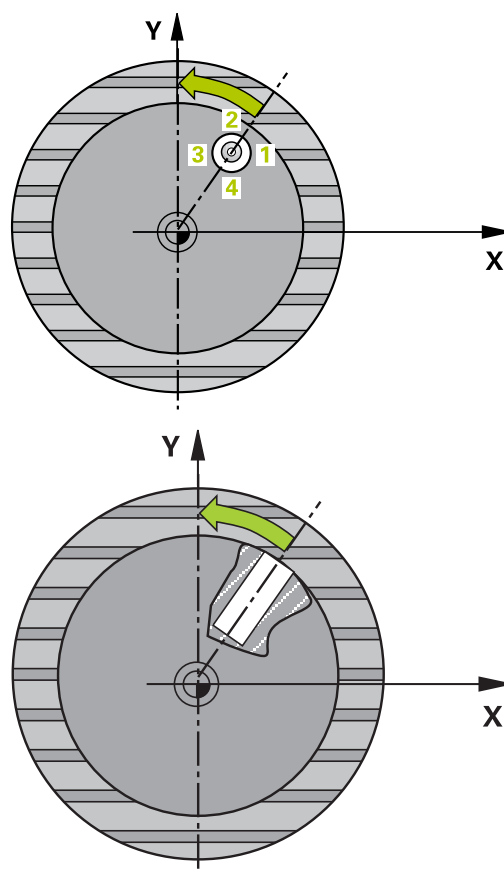
Desarrollo del ciclo

Con el ciclo de palpación 405 se calcula

- el desvío angular entre el eje Y positivo del sistema de coordenadas activo y la línea central de un taladro o
- el desvío angular entre la posición nominal y la posición real del punto central de un taladro

El TNC compensa la desviación angular calculada, girando el eje C. La pieza debe estar sujeta en la mesa giratoria, la coordenada Y del taladro debe ser positiva. Si se mide descentramiento angular del taladro con el eje de palpación Y (posición horizontal del taladro), puede ser necesario ejecutar el ciclo varias veces, puesto que debido a la estrategia de medición se origina una imprecisión de aprox. un 1% de la posición inclinada.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación **1**. El TNC calcula los puntos de palpación a partir de los datos del ciclo y de la distancia de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**) El TNC determina automáticamente la dirección de palpación en relación al ángulo inicial programado
- 3 Luego el palpador se desplaza circularmente, o bien hasta la altura de medición, o bien hasta la altura segura, para el siguiente punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación
- 4 El TNC posiciona el palpador en el punto de palpación **3** y luego en el punto de palpación **4** y ejecuta allí el tercer y el cuarto proceso de palpación respectivamente y posiciona el palpador en el centro del taladro calculado
- 5 Para finalizar el TNC posiciona el palpador de nuevo a la altura de seguridad y posiciona la pieza mediante el giro de la mesa giratoria, El TNC gira la mesa de tal forma que el punto central del taladro tras las compensación - tanto en ejes de palpación verticales como horizontales - está situado en la dirección del eje Y positivo, o en la posición nominal del punto central del taladro. El desplazamiento angular medido se encuentra disponible además en el parámetro Q150



Orientar la posición inclinada de una pieza mediante el eje C (Ciclo 14.7 405, DIN/ISO: G405)

¡Tener en cuenta durante la programación!



¡Atención: Peligro de colisión!

Para evitar que el palpador colisione con la pieza, deberá introducirse el diámetro nominal de la cajera (taladro) **menor** a lo estimado.

Cuando las dimensiones de la cajera y la distancia de seguridad no permiten un posicionamiento previo en la proximidad de los puntos de palpación, el TNC siempre palpa partiendo del centro de la cajera.

Entre los cuatro puntos de medida el palpador no se desplaza a la altura de seguridad.

Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

Cuanto menor sea el paso angular que se programa, más impreciso es el cálculo que realiza el TNC del punto central del círculo. Valor de introducción mínimo: 5°.

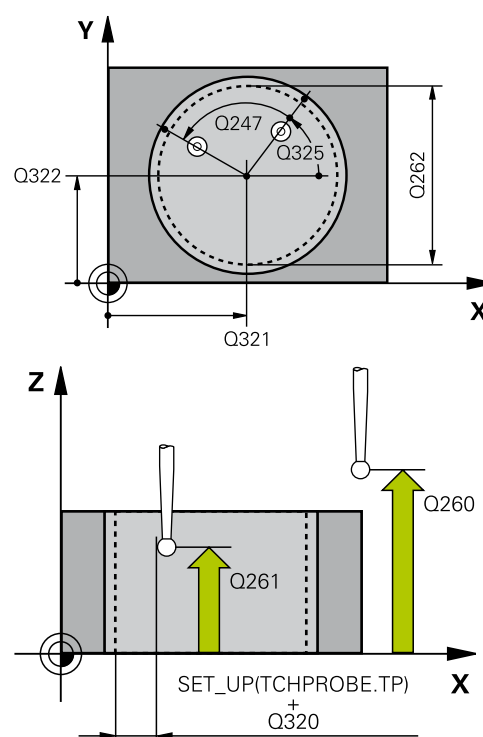
Ciclos de palpación: determinar automáticamente la posición inclinada de la pieza

14.7 Orientar la posición inclinada de una pieza mediante el eje C (Ciclo 405, DIN/ISO: G405)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q321 ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): Centro del taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q322 ¿Centro segundo eje?** (valor absoluto): centro del taladro en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Si se programa Q322 = 0, el TNC dirige el punto medio del taladro al eje Y positivo si se programa Q322 distinto de 0, el TNC dirige el punto medio del taladro a la posición nominal (ángulo que resulta del centro del taladro). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q262 ¿Diámetro nominal?**: Diámetro aproximado de cajera circular (taladro). Introducir un valor menor al estimado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q325 ¿Angulo inicial?** (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q247 ¿Angulo incremental?** (valor incremental): ángulo entre dos puntos de medición, el signo del paso angular determina el sentido de giro (- = sentido horario), con el que el palpador se desplaza al siguiente punto de medición. Si se quieren medir arcos de círculo, deberá programarse un paso angular menor a 90°. Campo de introducción -120,000 a 120,000
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Frases NC

5 TCH PROBE 405 ROT MEDIANTE EJE C	
Q321=+50	;CENTRO 1ER EJE
Q322=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE
Q262=10	;DIAMETRO NOMINAL
Q355=+0	;ANGULO INICIAL
Q247=90	;ANGULO INCREMENTAL
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q337=0	;PONER A CERO

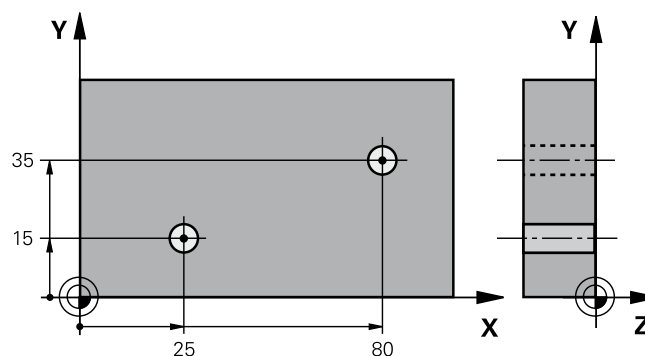
Orientar la posición inclinada de una pieza mediante el eje C (Ciclo 14.7 405, DIN/ISO: G405)

- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?:** Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
 - 0:** Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
 - 1:** Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q337 ¿Poner a cero tras alineación?:** Determinar si el TNC debe poner a 0 la indicación del eje C, o si debe escribir el desplazamiento angular en la columna C de la tabla de puntos cero:
 - 0:** Poner a 0 la indicación del eje C
 - >0:** Escribir el desplazamiento angular medido, con el signo correcto, en la tabla de puntos cero. N° de línea = valor de Q337. Si ya está registrado un desplazamiento C en la tabla de puntos cero, el TNC suma el desvío angular medido con el signo correcto

Ciclos de palpación: determinar automáticamente la posición inclinada de la pieza

14.8 Ejemplo: Determinar el giro básico mediante dos taladros

14.8 Ejemplo: Determinar el giro básico mediante dos taladros



0 BEGIN P GM CYC401 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		
2 TCH PROBE 401 GIRO BASICO 2 TALAD.		
Q268=+25	;1ER CENTRO EJE 1	Centro del 1er taladro: Coordenada X
Q269=+15	;1ER CENTRO EJE 2	Centro del 1er taladro: Coordenada Y
Q270=+80	;2DO CENTRO EJE 1	Centro del 2º taladro: Coordenada X
Q271=+35	;2DO CENTRO EJE 2	Centro del 2º taladro: Coordenada Y
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA	Coordenada en el eje de palpación desde la cual se realiza la medición
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD	Altura sobre la cual se desplaza el eje de palpación sin colisionar
Q307=+0	;PREAJUSTE ANG. ROT.	Ángulo de las rectas de referencia
Q305=0	;NUMERO EN TABLA	
Q402=1	;COMPENSACION	Compensar inclinación mediante giro de la mesa giratoria
Q337=1	;PONER A CERO	Después de la alineación, poner la visualización a cero
3 CALL PGM 35K47		
4 END PGM CYC401 MM		

15

**Ciclos de
palpación:
Determinar puntos
de referencia
automáticamente**

15.1 Fundamentos**15.1 Fundamentos****Resumen**

Al ejecutar los ciclos del sistema de palpación, el ciclo 8 CREAR SIMETRÍA, el ciclo 11 FACTOR DE MEDIDA y el ciclo 26 FACTOR DE MEDIDA ESPEC. POR EJE no deben estar activos.

HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

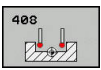
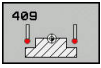
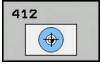
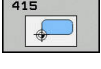
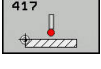


El TNC debe estar preparado por el fabricante de la máquina para el empleo de palpadores 3D.

Rogamos consulte el manual de la máquina.

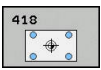
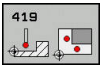
El TNC dispone de doce ciclos, con los que se puede calcular automáticamente puntos de referencia y procesarlos como sigue:

- Fijar el valor calculado como valor de visualización
- Escribir el valor calculado en la tabla de presets
- Introducir el valor calculado en una tabla de puntos cero

Softkey	Ciclo	Página
	408 PTO. REF. CENTRO RANURA Medición de la anchura interior de una ranura, establecer como punto de referencia el centro de la ranura	510
	409 PTO. REF. CENTRO DE ISLA Medición de la anchura exterior de una isla, establecer como punto de referencia el centro de la isla	514
	410 PTO. REF. RECTÁNGULO INTERIOR Medición de la longitud y anchura interiores de un rectángulo, establecer como punto de referencia el centro del rectángulo	517
	411 PTO. REF. RECTÁNGULO EXTERIOR Medición de la longitud y anchura exteriores de un rectángulo, establecer como punto de referencia el centro del rectángulo	521
	412 PTO. REF. CÍRCULO INTERIOR Medir cuatro puntos cualquiera del interior del círculo, fijar el centro del círculo como punto de referencia	526
	413 PTO. REF. CÍRCULO EXTERIOR Medir cuatro puntos cualquiera del exterior del círculo, fijar el centro del círculo como punto de referencia	531
	414 PTO. REF. ESQUINA EXTERIOR Medición de dos rectas exteriores, establecer como punto de referencia la intersección de las rectas	536
	415 PTO. REF. ESQUINA EXTERIOR Medición de dos rectas interiores, establecer como punto de referencia la intersección de las rectas	541
	416 PTO. REF. CENTRO DEL CÍRCULO DE TALADROS (2ª. Softkey-Plano) Medición de tres agujeros cualesquiera en el círculo de agujeros, establecer como punto de referencia el centro del círculo de taladros	546
	417 PTO. REF. EJE DE PALPADOR (2ª Softkey-Plano) Medición de una posición cualquiera en el eje del palpador y establecerla como punto de referencia	551

Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

15.1 Fundamentos

Softkey	Ciclo	Página
	418 PTO. REF. 4 TALADROS (2ª Softkey-Plano) Medición cruzada respectivamente de 2 taladros, establecer como punto de referencia el punto de intersección de las rectas de unión	553
	419 PTO. REF. EJE INDIVIDUAL (2ª Softkey-Plano) Medición de una posición cualquiera en el eje seleccionable y establecerla como punto de referencia	558

Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.



Es posible procesar los ciclos de palpación 408 a 419 también con la rotación activa (giro básico o ciclo 10)

Punto de referencia y eje de palpación

El TNC fija el punto de referencia en el plano de mecanizado en función del eje del palpador que se ha definido en el programa de medición

Eje de palpación activado	Poner punto de referencia en
Z	X e Y
Y	Z y X
X	Y y Z

Memorizar el punto de referencia calculado

En todos los ciclos para la fijación del punto de referencia puede determinarse mediante los parámetros Q303 y Q305 como debe memorizar el TNC el punto de referencia calculado:

- **Q305 = 0, Q303 = cualquier valor:** El TNC muestra en pantalla el punto de referencia calculado. El nuevo punto de referencia es activo de inmediato. Al mismo tiempo, el TNC guarda el punto de referencia fijado por ciclo en la indicación también en la línea 0 de la tabla preset.
- **Q305 no igual a 0, Q303 = -1**



Esta combinación puede originarse solo, cuando

- se leen programas con los ciclos 410 hasta 418, que fueron generados en un TNC 4xx
- Leer programas con los ciclos 410 hasta 418, que fueron generados con un software del iTNC530 anterior
- no se ha definido de forma consciente en la definición del ciclo la transmisión del valor de medición con el parámetro Q303

En casos similares, aparece en el TNC un aviso de error porque se ha modificado el handling completo en relación con las tablas de cero-pieza referidas a REF y debe determinarse mediante el parámetro Q303 una transmisión del valor de medición definida.

- **Q305 diferente de 0, Q303 = 0** El TNC escribe el punto de referencia calculado en la tabla de cero-piezas activa. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la pieza activo. El valor del parámetro Q305 determina el número de cero-pieza.

Activar punto cero mediante el ciclo 7 en el programa NC

- **Q305 diferente de 0, Q303 = 1** El TNC escribe el punto de referencia calculado en la tabla de preset. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (coordenadas REF). El valor del parámetro Q305 determina el número de preset. **Activar preset mediante el ciclo 247 en el programa NC**

Resultados de medición en parámetros Q

Los resultados de medición del ciclo de palpación correspondientes se guardan por el TNC en los parámetros Q globales Q150 a Q160. Estos parámetros pueden continuar utilizándose en su programa. Deberá tenerse en cuenta la tabla de los parámetros de resultados, que aparece en cada descripción del ciclo.

Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

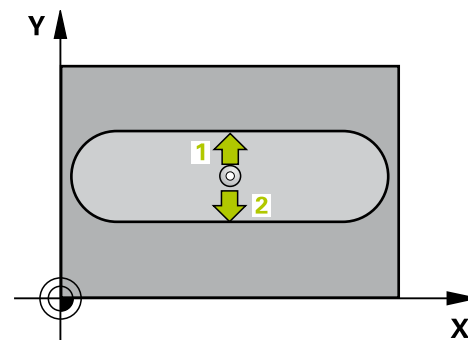
15.2 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE RANURA (Ciclo 408, DIN/ISO: G408)

15.2 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE RANURA (Ciclo 408, DIN/ISO: G408)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 408 determina el punto central de una ranura y fija este punto central como punto de referencia. Si se desea, el TNC también puede escribir el punto central en una tabla de puntos cero o en una tabla de presets.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación **1**. El TNC calcula los puntos de palpación a partir de los datos del ciclo y de la distancia de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**)
- 3 Luego el palpador se desplaza, o bien paralelamente al eje hasta la altura de medición, o bien linealmente hasta la altura segura para el siguiente punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación
- 4 Finalmente, el TNC posiciona de nuevo el palpador en la altura segura y procesa el punto de referencia determinado, en función de los parámetros de ciclo Q303 y Q305 (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508) y memoriza los valores reales en los parámetros Q que se listan a continuación
- 5 Si se desea, el TNC determina a continuación, en un proceso de palpación separado, además el punto de referencia en el eje del palpador



Nº de parámetro	Significado
Q166	Valor actual del ancho de ranura medido
Q157	Valor real posición eje central

PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE RANURA (Ciclo 408, DIN/ISO: 15.2 G408)

¡Tener en cuenta durante la programación!



¡Atención: Peligro de colisión!

Para evitar que el palpador colisione con la pieza, deberá indicarse la anchura de la ranura **menor** a lo estimado.

Si la anchura de la ranura y la distancia de seguridad no permiten un preposicionamiento cerca del punto de palpación, el TNC palpa siempre partiendo del centro de la ranura. El palpador no se desplaza entre los dos puntos de medición a la altura de seguridad.

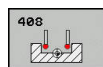
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

Si se fija un punto de referencia con el ciclo de palpación (Q303 = 0) y adicionalmente se emplea palpar eje de palpador (Q381 = 1), no podrá estar activa ninguna conversión de coordenadas.

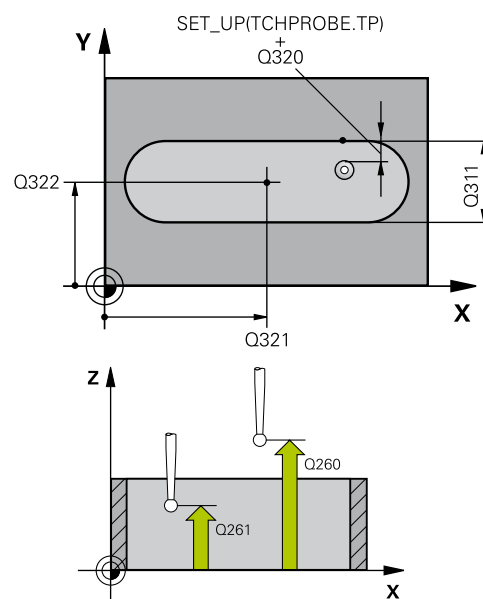
Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

15.2 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE RANURA (Ciclo 408, DIN/ISO: G408)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q321 ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): Centro de la ranura en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q322 ¿Centro segundo eje?** (valor absoluto): Centro de la ranura en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q311 ¿Anchura de la ranura?** (valor incremental): anchura de la ranura independiente de la posición en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q272 ¿Eje medición (1=1er / 2=2do)?**: Eje del plano de mecanizado en el que debe tener lugar la medición:
 1: Eje principal = Eje de medición
 2: Eje secundario = Eje de medición
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
 0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
 1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?**: Indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas del centro del círculo de taladros. En caso de Q303=1: Al introducir Q305=0, el TNC fija la visualización automáticamente, de forma que el nuevo punto de referencia se encuentra en el centro de la ranura. En el caso de Q303=0: Al introducir Q305=0, el TNC describe la línea 0 de la tabla de cero piezas. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q405 ¿Punto de referencia nuevo?** (valor absoluto): coordenada en el eje de medición en la que el TNC debe fijar el centro de ranura determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Bloques NC

5 TCH PROBE 408 PTO.REF.CENTRO RAN.	
Q321=+50	;CENTRO 1ER EJE
Q322=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE
Q311=25	;ANCHURA RANURA
Q272=1	;EJE DE MEDICION
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q305=10	;NUMERO EN TABLA
Q405=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1	;TRANSM. VALOR MEDIC.
Q381=1	;PALPAR EN EJE DEL TS
Q382=+85	;1. COORDENADA EJE TS
Q383=+50	;2. COORDENADA EJE TS
Q382=+0	;3. COORDENADA EJE TS
Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA

PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE RANURA (Ciclo 408, DIN/ISO: 15.2 G408)

- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?**: Determinar si se debe depositar el giro básico calculado en la tabla de puntos cero o en la tabla de presets:
0: Escribir el giro básico determinado como desplazamiento del punto cero en la tabla de puntos cero. El sistema de referencia es el sistemas de coordenadas activo de la pieza
1: escribir el giro básico determinado en la tabla de preset. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).
- ▶ **Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1)**: determinar si el TNC debe fijar también el punto de referencia en el eje del palpador:
0: No fijar el punto de referencia en el eje del palpador
1: fijar el punto de referencia en el eje del palpador
- ▶ **Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador.Sólo tiene efecto si Q381 = 1.Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje secundario del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador.Sólo tiene efecto si Q381 = 1.Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje del palpador, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador.Sólo tiene efecto si Q381 = 1.Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

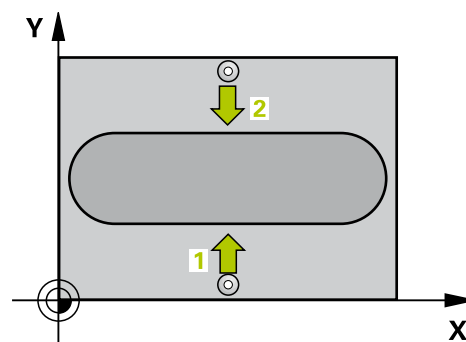
15.3 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE ISLA (Ciclo 409, DIN/ISO: G409)

15.3 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE ISLA (Ciclo 409, DIN/ISO: G409)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 409 determina el punto central de una isla y fija este punto central como punto de referencia. Si se desea, el TNC también puede escribir el punto central en una tabla de puntos cero o en una tabla de presets.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación **1**. El TNC calcula los puntos de palpación a partir de los datos del ciclo y de la distancia de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**)
- 3 Luego el palpador se desplaza, hasta la altura de seguridad para el siguiente punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación
- 4 Finalmente, el TNC posiciona de nuevo el palpador en la altura segura y procesa el punto de referencia determinado, en función de los parámetros de ciclo Q303 y Q305 (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508) y memoriza los valores reales en los parámetros Q que se listan a continuación
- 5 Si se desea, el TNC determina a continuación, en un proceso de palpación separado, además el punto de referencia en el eje del palpador



Número de parámetro

Significado

Q166	Valor real de la anchura de la isla medida
Q157	Valor real posición eje central

¡Tener en cuenta durante la programación!



¡Atención: Peligro de colisión!

Para evitar una colisión entre el palpador y la pieza, deberá introducirse la anchura de la isla **mayor** a lo estimado.

Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

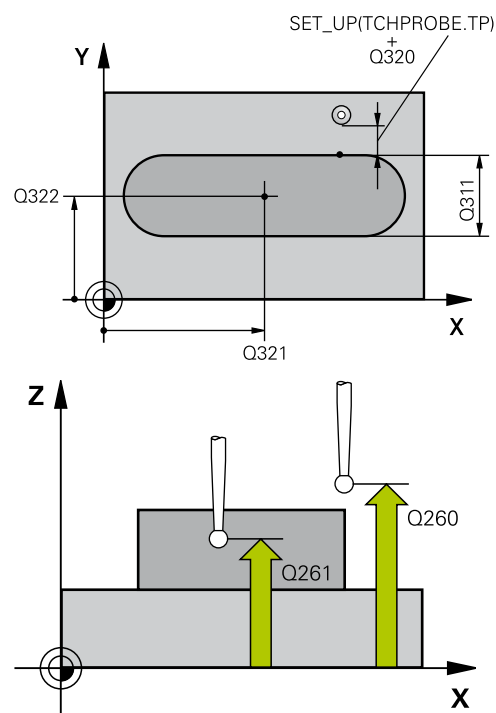
Si se fija un punto de referencia con el ciclo de palpación (Q303 = 0) y adicionalmente se emplea palpar eje de palpador (Q381 = 1), no podrá estar activa ninguna conversión de coordenadas.

PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE ISLA (Ciclo 409, DIN/ISO: 15.3 G409)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q321 ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): centro de la isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q322 ¿Centro segundo eje?** (valor absoluto): centro de la isla en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q311 ¿Amplitud del alma?** (valor incremental): Anchura de la isla independiente de la posición del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q272 ¿Eje medición (1=1er / 2=2do)?**: Eje del plano de mecanizado en el que debe tener lugar la medición:
 1: Eje principal = Eje de medición
 2: Eje secundario = Eje de medición
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?**: Indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas del centro del círculo de taladros. En el caso de Q303=1: Introduciendo Q305=0, el TNC fija la visualización automáticamente, de forma que el nuevo punto de referencia se encuentra ajustado en el centro de la isla. En el caso de Q303=0: Al introducir Q305=0, el TNC describe la línea 0 de la tabla de cero piezas. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q405 ¿Punto de referencia nuevo?** (valor absoluto): coordenada en el eje de medición en la que el TNC debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Bloques NC

5 TCH PROBE 409 PTO.REF.CENTRO PASO	
Q321=+50	;CENTRO 1ER EJE
Q322=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE
Q311=25	;AMPLITUD ALMA
Q272=1	;EJE DE MEDICION
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q305=10	;NUMERO EN TABLA
Q405=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1	;TRANSM. VALOR MEDIC.
Q381=1	;PALPAR EN EJE DEL TS
Q382=+85	;1. COORDENADA EJE TS
Q383=+50	;2. COORDENADA EJE TS
Q382=+0	;3. COORDENADA EJE TS
Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA

15.3 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE ISLA (Ciclo 409, DIN/ISO: G409)

- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?:** Determinar si se debe depositar el giro básico calculado en la tabla de puntos cero o en la tabla de presets:
0: Escribir el giro básico determinado como desplazamiento del punto cero en la tabla de puntos cero. El sistema de referencia es el sistemas de coordenadas activo de la pieza
1: escribir el giro básico determinado en la tabla de preset. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).
- ▶ **Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1):** determinar si el TNC debe fijar también el punto de referencia en el eje del palpador:
0: No fijar el punto de referencia en el eje del palpador
1: fijar el punto de referencia en el eje del palpador
- ▶ **Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje secundario del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje del palpador, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

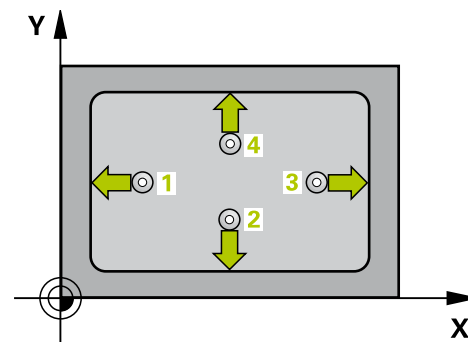
PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO INTERIOR (Ciclo 410, 15.4 DIN/ISO: G410)

15.4 PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO INTERIOR (Ciclo 410, DIN/ISO: G410)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo de palpación 410 se calcula el centro de una caja rectangular y se fija este punto central como punto de referencia. Si se desea, el TNC también puede escribir el punto central en una tabla de puntos cero o en una tabla de presets.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación **1**. El TNC calcula los puntos de palpación a partir de los datos del ciclo y de la distancia de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**)
- 3 Luego el palpador se desplaza, o bien paralelamente al eje hasta la altura de medición, o bien linealmente hasta la altura segura para el siguiente punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación
- 4 El TNC posiciona el palpador en el punto de palpación **3** y luego en el punto de palpación **4** y ejecuta allí el tercer y el cuarto proceso de palpación respectivamente
- 5 Finalmente, el TNC vuelve a posicionar el palpador en la altura de seguridad y procesa el punto de referencia determinado en función de los parámetros del ciclo Q303 y Q305 (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508)
- 6 Si se desea, el TNC determina a continuación, en un proceso de palpación separado, además el punto de referencia en el eje del palpador y memoriza los valores reales en los parámetros Q siguientes



Número de parámetro	Significado
Q151	Valor real del centro en eje principal
Q152	Valor real del centro en eje auxiliar
Q154	Valor real longitud del lado en el eje principal
Q155	Valor real del lado en el eje auxiliar

Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

15.4 PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO INTERIOR (Ciclo 410, DIN/ISO: G410)

¡Tener en cuenta durante la programación!



¡Atención: Peligro de colisión!

Para evitar que el palpador colisione con la pieza, deberá introducirse la longitud del lado 1 y del lado 2 de la cajera con valores **inferiores** a lo estimado.

Cuando las dimensiones de la cajera y la distancia de seguridad no permiten un posicionamiento previo en la proximidad de los puntos de palpación, el TNC siempre palpa partiendo del centro de la cajera. Entre los cuatro puntos de medida el palpador no se desplaza a la altura de seguridad.

Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

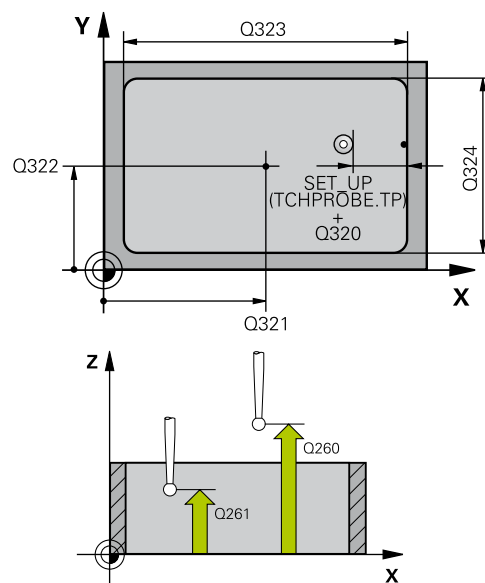
Si se fija un punto de referencia con el ciclo de palpación (Q303 = 0) y adicionalmente se emplea palpar eje de palpador (Q381 = 1), no podrá estar activa ninguna conversión de coordenadas.

PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO INTERIOR (Ciclo 410, 15.4 DIN/ISO: G410)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q321 ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): centro de la caja en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q322 ¿Centro segundo eje?** (valor absoluto): Centro de la caja en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q323 ¿Longitud lado 1?** (valor incremental): Longitud de la caja paralela al eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q324 ¿Longitud lado 2?** (valor incremental): Longitud de la caja, paralela al eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?**: Indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas del centro de la caja. En el caso de Q303=1: Introduciendo Q305=0, el TNC fija la visualización automática de tal forma que el nuevo punto de referencia se encuentre en el centro de la caja. En el caso de Q303=0: Al introducir Q305=0, el TNC describe la línea 0 de la tabla de cero piezas. Campo de introducción 0 a 99999



Frases NC

5 TCH PROBE 410 PTO REF CENTRO
C.REC

Q321=+50 ;CENTRO 1ER EJE

Q322=+50 ;CENTRO SEGUNDO EJE

Q323=60 ;1A LONGITUD
LATERAL

Q324=20 ;2A LONGITUD
LATERAL

Q261=-5 ;ALTURA MEDIDA

Q320=0 ;DISTANCIA SEGURIDAD

Q260=+20 ;ALTURA DE
SEGURIDAD

Q301=0 ;IR ALTURA SEGURIDAD

Q305=10 ;NUMERO EN TABLA

Q331=+0 ;PUNTO DE
REFERENCIA

Q332=+0 ;PUNTO DE
REFERENCIA

Q303=+1 ;TRANSM. VALOR
MEDIC.

Q381=1 ;PALPAR EN EJE DEL TS

Q382=+85 ;1. COORDENADA EJE
TS

Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

15.4 PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO INTERIOR (Ciclo 410, DIN/ISO: G410)

- ▶ **Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.?** (valor absoluto): coordenada en el eje principal en la que el TNC debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar?** (valor absoluto): Coordenadas en el eje auxiliar, en las que el TNC fija el centro de cajera determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?**: Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de cero-piezas o en la tabla de presets:
-1: ¡No utilizar! Lo introduce el TNC cuando se leen programas antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508)
0: escribir el punto de referencia determinado en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistemas de coordenadas activo de la pieza
1: escribir en la tabla de preset el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).
- ▶ **Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1)**: determinar si el TNC debe fijar también el punto de referencia en el eje del palpador:
0: No fijar el punto de referencia en el eje del palpador
1: fijar el punto de referencia en el eje del palpador
- ▶ **Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje secundario del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje del palpador, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): Coordenadas en las que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

Q383=+50	;2. COORDENADA EJE TS

Q382=+0	;3. COORDENADA EJE TS

Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA

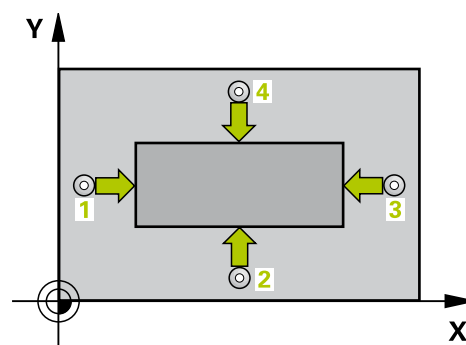
PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO EXTERIOR (Ciclo 411, 15.5 DIN/ISO: G411)

15.5 PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO EXTERIOR (Ciclo 411, DIN/ISO: G411)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo de palpación 411 se calcula el centro de una isla rectangular y se fija dicho centro como punto de referencia. Si se desea, el TNC también puede escribir el punto central en una tabla de puntos cero o en una tabla de presets.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación **1**. El TNC calcula los puntos de palpación a partir de los datos del ciclo y de la distancia de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**)
- 3 Luego el palpador se desplaza, o bien paralelamente al eje hasta la altura de medición, o bien linealmente hasta la altura segura para el siguiente punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación
- 4 El TNC posiciona el palpador en el punto de palpación **3** y luego en el punto de palpación **4** y ejecuta allí el tercer y el cuarto proceso de palpación respectivamente
- 5 Finalmente, el TNC vuelve a posicionar el palpador en la altura de seguridad y procesa el punto de referencia determinado en función de los parámetros del ciclo Q303 y Q305 (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508)
- 6 Si se desea, el TNC determina a continuación, en un proceso de palpación separado, además el punto de referencia en el eje del palpador y memoriza los valores reales en los parámetros Q siguientes



Número de parámetro	Significado
Q151	Valor real del centro en eje principal
Q152	Valor real centro eje secundario
Q154	Valor real longitud del lado eje principal
Q155	Valor real longitud del lado eje secundario

Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

15.5 PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO EXTERIOR (Ciclo 411, DIN/ISO: G411)

¡Tener en cuenta durante la programación!



¡Atención: Peligro de colisión!

Para evitar que el palpador colisione con la pieza, deberá introducirse la longitud del lado 1 y del lado 2 de la cajera con valores **superiores** a lo estimado.

Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

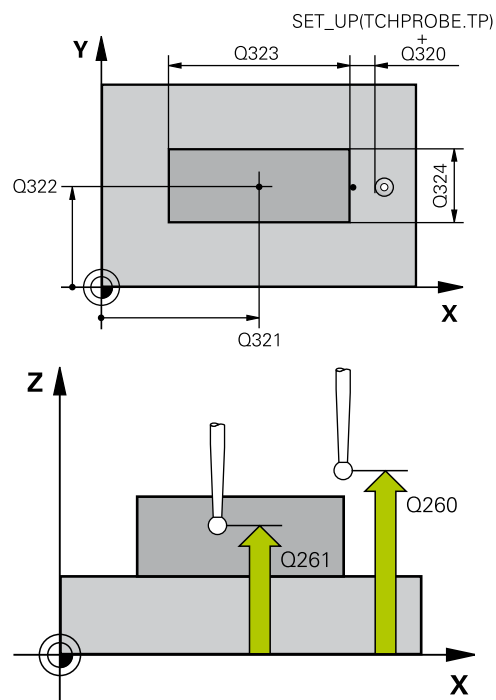
Si se fija un punto de referencia con el ciclo de palpación (Q303 = 0) y adicionalmente se emplea palpar eje de palpador (Q381 = 1), no podrá estar activa ninguna conversión de coordenadas.

PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO EXTERIOR (Ciclo 411, 15.5 DIN/ISO: G411)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q321 ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): centro de la isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q322 ¿Centro segundo eje?** (valor absoluto): centro de la isla en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q323 ¿Longitud lado 1?** (valor incremental): Longitud de la isla, paralela al eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q324 ¿Longitud lado 2?** (valor incremental): Longitud de la isla, paralela al eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999



Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

15.5 PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO EXTERIOR (Ciclo 411, DIN/ISO: G411)

- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?**: Indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas del centro de la isla. En el caso de Q303=1: Introduciendo Q305=0, el TNC fija la visualización automáticamente, de forma que el nuevo punto de referencia se encuentra ajustado en el centro de la isla. En el caso de Q303=0: Al introducir Q305=0, el TNC describe la línea 0 de la tabla de cero piezas. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.?** (valor absoluto): Coordenada en el eje principal en la que el TNC debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar?** (valor absoluto): Coordenada en el eje secundario en la que el TNC debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?**: Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de cero-piezas o en la tabla de presets:
-1: ¡No utilizar! Lo introduce el TNC cuando se leen programas antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508)
0: escribir el punto de referencia determinado en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistemas de coordenadas activo de la pieza
1: escribir en la tabla de preset el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).
- ▶ **Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1)**: determinar si el TNC debe fijar también el punto de referencia en el eje del palpador:
0: No fijar el punto de referencia en el eje del palpador
1: fijar el punto de referencia en el eje del palpador

Bloques NC

5 TCH PROBE 411 PTO REF CENTRO I.REC	
Q321=+50	;CENTRO 1ER EJE
Q322=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE
Q323=60	;1A LONGITUD LATERAL
Q324=20	;2A LONGITUD LATERAL
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q305=0	;NUMERO EN TABLA
Q331=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q332=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1	;TRANSM. VALOR MEDIC.
Q381=1	;PALPAR EN EJE DEL TS
Q382=+85	;1. COORDENADA EJE TS
Q383=+50	;2. COORDENADA EJE TS
Q382=+0	;3. COORDENADA EJE TS
Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA

PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO EXTERIOR (Ciclo 411, 15.5 DIN/ISO: G411)

- ▶ **Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje secundario del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje del palpador, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

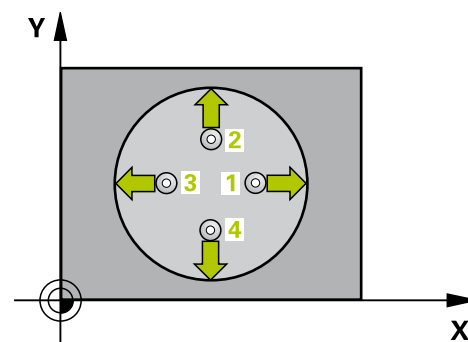
15.6 PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO INTERIOR (Ciclo 412, DIN/ISO: G412)

15.6 PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO INTERIOR (Ciclo 412, DIN/ISO: G412)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpador 412 determina el centro de una cajera circular (taladro) y fija este centro como punto de referencia. Si se desea, el TNC también puede escribir el punto central en una tabla de puntos cero o en una tabla de presets.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación **1**. El TNC calcula los puntos de palpación a partir de los datos del ciclo y de la distancia de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**) El TNC determina la dirección de palpación automáticamente en función del ángulo inicial programado
- 3 Luego el palpador se desplaza circularmente, o bien hasta la altura de medición, o bien hasta la altura segura, para el siguiente punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación
- 4 El TNC posiciona el palpador en el punto de palpación **3** y luego en el punto de palpación **4** y ejecuta allí el tercer y el cuarto proceso de palpación respectivamente
- 5 Finalmente, el TNC posiciona de nuevo el palpador en la altura segura y procesa el punto de referencia determinado, en función de los parámetros de ciclo Q303 y Q305 (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508) y memoriza los valores reales en los parámetros Q que se listan a continuación
- 6 Si se desea, el TNC determina a continuación, en un proceso de palpación separado, además el punto de referencia en el eje del palpador



Número de parámetro

Significado

Q151	Valor real del centro en eje principal
Q152	Valor real centro eje secundario
Q153	Valor real del diámetro

PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO INTERIOR (Ciclo 412, DIN/ISO: 15.6 G412)

¡Tener en cuenta durante la programación!



¡Atención: Peligro de colisión!

Para evitar que el palpador colisione con la pieza, deberá introducirse el diámetro nominal de la cajera (taladro) **menor** a lo estimado.

Cuando las dimensiones de la cajera y la distancia de seguridad no permiten un posicionamiento previo en la proximidad de los puntos de palpación, el TNC siempre palpa partiendo del centro de la cajera. Entre los cuatro puntos de medida el palpador no se desplaza a la altura de seguridad.

Cuando menor sea el paso angular Q247 programado, más impreciso será el punto de referencia calculado por el TNC. Valor de introducción mínimo: 5°.

Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

Si se fija un punto de referencia con el ciclo de palpación (Q303 = 0) y adicionalmente se emplea palpar eje de palpador (Q381 = 1), no podrá estar activa ninguna conversión de coordenadas.

PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO INTERIOR (Ciclo 412, DIN/ISO: 15.6 G412)

- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?:** Indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas del centro de la cajera. En el caso de Q303=1: Introduciendo Q305=0, el TNC fija la visualización automática de tal forma que el nuevo punto de referencia se encuentre en el centro de la cajera. En el caso de Q303=0: Al introducir Q305=0, el TNC describe la línea 0 de la tabla de cero piezas. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.?** (valor absoluto): coordenada en el eje principal en la que el TNC debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar?** (valor absoluto): Coordenadas en el eje auxiliar, en las que el TNC fija el centro de cajera determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?:** Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de cero-piezas o en la tabla de presets:
-1: ¡No utilizar! Lo introduce el TNC cuando se leen programas antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508)
0: escribir el punto de referencia determinado en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistemas de coordenadas activo de la pieza
1: escribir en la tabla de preset el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).
- ▶ **Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1):** determinar si el TNC debe fijar también el punto de referencia en el eje del palpador:
0: No fijar el punto de referencia en el eje del palpador
1: fijar el punto de referencia en el eje del palpador
- ▶ **Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje secundario del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

Q382=+0	;3. COORDENADA EJE TS
Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA
Q423=4	;NUM. PALPADORES
Q351=1	;TIPO DESPLAZAMIENTO

15.6 PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO INTERIOR (Ciclo 412, DIN/ISO: G412)

- ▶ **Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje del palpador, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q423 ¿Núm. palpadores en plano 4/3)?**:
Determinar si el TNC debe medir la isla con 4 o con 3 palpaciones:
 4: Utilizar 4 puntos de medición (ajuste estándar)
 3: Utilizar 3 puntos de medición
- ▶ **Q365 ¿Tipo desplaz.? recta=0/círc.=1**: Determinar con qué función de trayectoria debe desplazarse la herramienta entre los puntos de medición, cuando está activo el desplazamiento hasta la altura segura (Q301=1):
 0: desplazar entre los mecanizados sobre una recta
 1: desplazar entre los mecanizados circularmente sobre el diámetro del arco de círculo

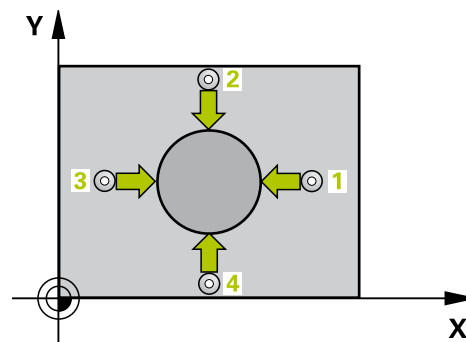
PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO EXTERIOR (Ciclo 413, DIN/ISO: 15.7 G413)

15.7 PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO EXTERIOR (Ciclo 413, DIN/ISO: G413)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 413 calcula el centro de la isla circular y fija dicho centro como punto de referencia. Si se desea, el TNC también puede escribir el punto central en una tabla de puntos cero o en una tabla de presets.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación **1**. El TNC calcula los puntos de palpación a partir de los datos del ciclo y de la distancia de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**) El TNC determina automáticamente la dirección de palpación en función del ángulo inicial programado
- 3 Luego el palpador se desplaza circularmente, o bien hasta la altura de medición, o bien hasta la altura segura, para el siguiente punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación
- 4 El TNC posiciona el palpador en el punto de palpación **3** y luego en el punto de palpación **4** y ejecuta allí el tercer y el cuarto proceso de palpación respectivamente
- 5 Finalmente, el TNC posiciona de nuevo el palpador en la altura segura y procesa el punto de referencia determinado, en función de los parámetros de ciclo Q303 y Q305 (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508) y memoriza los valores reales en los parámetros Q que se listan a continuación
- 6 Si se desea, el TNC determina a continuación, en un proceso de palpación separado, además el punto de referencia en el eje del palpador



Número de parámetro

Significado

Q151	Valor real del centro en eje principal
Q152	Valor real centro eje secundario
Q153	Valor real del diámetro

Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

15.7 PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO EXTERIOR (Ciclo 413, DIN/ISO: G413)

¡Tener en cuenta durante la programación!



¡Atención: Peligro de colisión!

Para evitar que el palpador colisione con la pieza, deberá introducirse el diámetro nominal de la isla **mayor** que lo estimado.

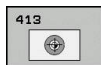
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

Cuando menor sea el paso angular Q247 programado, más impreciso será el punto de referencia calculado por el TNC. Valor de introducción mínimo: 5°.

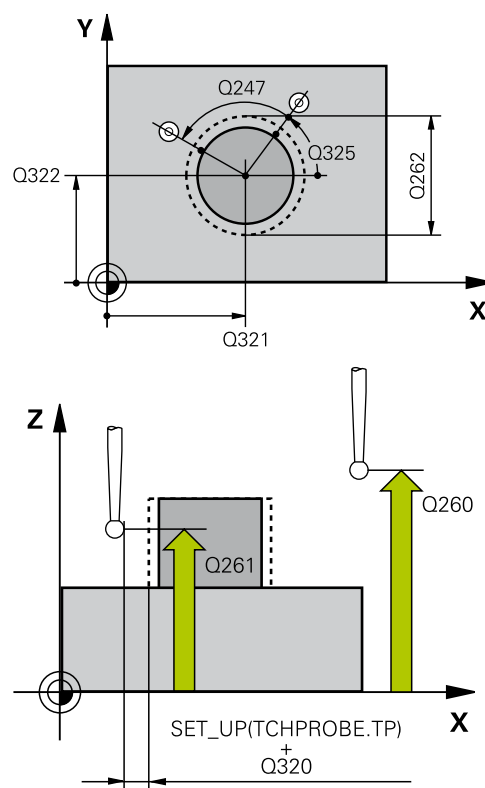
Si se fija un punto de referencia con el ciclo de palpación (Q303 = 0) y adicionalmente se emplea palpar eje de palpador (Q381 = 1), no podrá estar activa ninguna conversión de coordenadas.

PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO EXTERIOR (Ciclo 413, DIN/ISO: 15.7 G413)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q321 ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): centro de la isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q322 ¿Centro segundo eje?** (valor absoluto): centro de la isla en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Cuando se programa $Q322 = 0$, el TNC orienta el centro del taladro sobre el eje Y positivo, cuando $Q322$ es distinto de 0, el TNC orienta el centro del taladro sobre la posición nominal. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q262 ¿Diámetro nominal?**: Diámetro aproximado de la isla. Introducir un valor superior al estimado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q325 ¿Angulo inicial?** (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q247 ¿Angulo incremental?** (valor incremental): ángulo entre dos puntos de medición, el signo del paso angular determina el sentido de giro (- = sentido horario), con el que el palpador se desplaza al siguiente punto de medición. Si se quieren medir arcos de círculo, deberá programarse un paso angular menor a 90° . Campo de introducción -120,000 a 120,000
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. $Q320$ se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
 - 0**: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
 - 1**: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad



Bloques NC

5 TCH PROBE 413 PTO REF CENTRO I.CIR
Q321=+50 ;CENTRO 1ER EJE
Q322=+50 ;CENTRO SEGUNDO EJE
Q262=75 ;DIAMETRO NOMINAL
Q355=+0 ;ANGULO INICIAL
Q247=+60 ;ANGULO INCREMENTAL
Q261=-5 ;ALTURA MEDIDA
Q320=0 ;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20 ;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0 ;IR ALTURA SEGURIDAD
Q305=15 ;NUMERO EN TABLA
Q331=+0 ;PUNTO DE REFERENCIA
Q332=+0 ;PUNTO DE REFERENCIA

Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

15.7 PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO EXTERIOR (Ciclo 413, DIN/ISO: G413)

- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?:** Indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas del centro de la isla. En el caso de Q303=1: Introduciendo Q305=0, el TNC fija la visualización automáticamente, de forma que el nuevo punto de referencia se encuentra ajustado en el centro de la isla. En el caso de Q303=0: Al introducir Q305=0, el TNC describe la línea 0 de la tabla de cero piezas. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.?** (valor absoluto): Coordenada en el eje principal en la que el TNC debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar?** (valor absoluto): Coordenada en el eje secundario en la que el TNC debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?:** Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de cero-piezas o en la tabla de presets:
-1: ¡No utilizar! Lo introduce el TNC cuando se leen programas antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508)
0: escribir el punto de referencia determinado en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistemas de coordenadas activo de la pieza
1: escribir en la tabla de preset el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).
- ▶ **Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1):** determinar si el TNC debe fijar también el punto de referencia en el eje del palpador:
0: No fijar el punto de referencia en el eje del palpador
1: fijar el punto de referencia en el eje del palpador
- ▶ **Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje secundario del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

Q303=+1	;TRANSM. VALOR MEDIC.
Q381=1	;PALPAR EN EJE DEL TS
Q382=+85	;1. COORDENADA EJE TS
Q383=+50	;2. COORDENADA EJE TS
Q382=+0	;3. COORDENADA EJE TS
Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA
Q423=4	;NUM. PALPADORES
Q351=1	;TIPO DESPLAZAMIENTO

PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO EXTERIOR (Ciclo 413, DIN/ISO: 15.7 G413)

- ▶ **Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje del palpador, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q423 ¿Núm. palpadores en plano 4/3)?**: Determinar si el TNC debe medir la isla con 4 o con 3 palpaciones:
 - 4:** Utilizar 4 puntos de medición (ajuste estándar)
 - 3:** Utilizar 3 puntos de medición
- ▶ **Q365 ¿Tipo desplaz.? recta=0/círc.=1:** Determinar con qué función de trayectoria debe desplazarse la herramienta entre los puntos de medición, cuando está activo el desplazamiento hasta la altura segura (Q301=1):
 - 0:** desplazar entre los mecanizados sobre una recta
 - 1:** desplazar entre los mecanizados circularmente sobre el diámetro del arco de círculo

Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

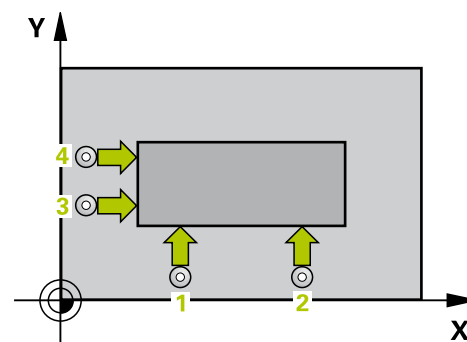
15.8 PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 414, DIN/ISO: G414)

15.8 PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 414, DIN/ISO: G414)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo de palpación 414 se calcula el punto de intersección de dos rectas y se fija dicho punto de intersección como punto de referencia. Si se desea, el TNC también puede escribir el punto de intersección en una tabla de puntos cero o en una tabla de presets.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el primer punto de palpación **1** (véase la figura superior derecha). Para ello, el TNC desplaza el palpador según la distancia de seguridad en la dirección de desplazamiento opuesta a la que le corresponde
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**) El TNC determina la dirección de palpación automáticamente en función del 3er punto de medición programado
- 1 Luego el palpador se desplaza, hasta el siguiente punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación
- 2 El TNC posiciona el palpador en el punto de palpación **3** y luego en el punto de palpación **4** y ejecuta allí el tercer y el cuarto proceso de palpación respectivamente
- 3 Finalmente, el TNC posiciona de nuevo el palpador en la altura segura y procesa el punto de referencia determinado, en función de los parámetros de ciclo Q303 y Q305 (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508) y memoriza las coordenadas de la esquina determinada en los parámetros Q que se listan a continuación
- 4 Si se desea, el TNC determina a continuación, en un proceso de palpación separado, además el punto de referencia en el eje del palpador



Número de parámetro

Significado

Q151	Valor actual de la esquina en el eje principal
Q152	Valor actual de la esquina en el eje auxiliar

PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 414, DIN/ISO: 15.8 G414)

¡Tener en cuenta durante la programación!



¡Atención: Peligro de colisión!

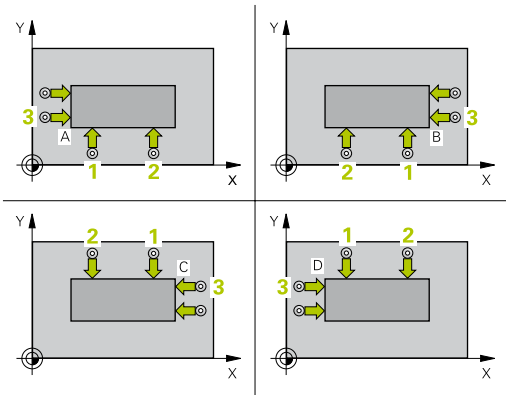
Si se fija un punto de referencia con el ciclo de palpación (Q303 = 0) y adicionalmente se emplea palpar eje de palpador (Q381 = 1), no podrá estar activa ninguna conversión de coordenadas.



Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje de palpación.

El TNC mide la primera recta siempre en dirección del eje auxiliar del plano de mecanizado.

Mediante la posición del punto de medición **1** y **3** se fija la esquina, en la que el TNC fija el punto de referencia (véase figura a la derecha y la tabla siguiente).



Esquina	coordenada X	coordenada Y
A	Punto 1 mayor que punto 3	Punto 1 menor que punto 3
B	Punto 1 menor que punto 3	Punto 1 menor que punto 3
C	Punto 1 menor que punto 3	Punto 1 mayor que punto 3
D	Punto 1 mayor que punto 3	Punto 1 mayor que punto 3

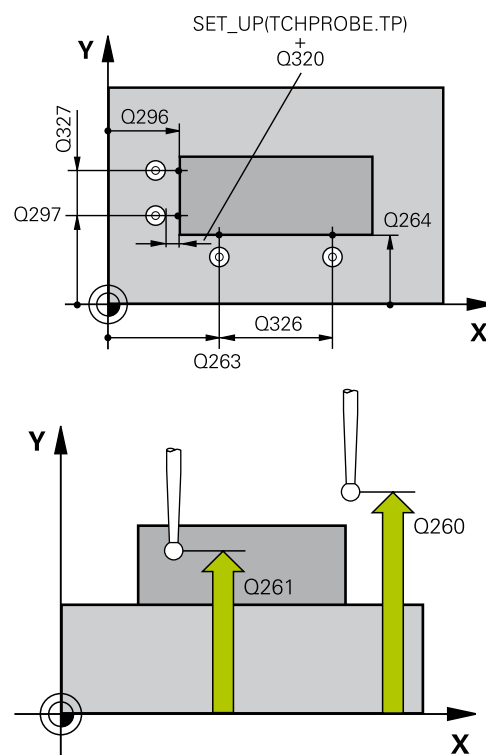
Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

15.8 PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 414, DIN/ISO: G414)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q326 ¿Distancia 1er eje?** (valor incremental): Distancia entre el primer y el segundo punto de medida en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q296 ¿3er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): Coordenada del tercer punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q297 ¿3er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del tercer punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q327 ¿Distancia segundo eje?** (valor incremental): Distancia entre el tercer y el cuarto punto de medida en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
 - 0**: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
 - 1**: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad



Bloques NC

5 TCH PROBE 414 PTO REF ESQ. INTER.

Q263=+37 ; 1ER PUNTO EN EJE 1

Q264=+7 ; 1ER PUNTO EN EJE 2

Q326=50 ; DISTANCIA 1ER EJE

Q296=+95 ; 3ER PUNTO 1ER EJE

Q297=+25 ; 3ER PUNTO 2. EJE

Q327=45 ; DIST. SEGUNDO EJE

Q261=-5 ; ALTURA MEDIDA

Q320=0 ; DISTANCIA SEGURIDAD

Q260=+20 ; ALTURA DE SEGURIDAD

Q301=0 ; IR ALTURA SEGURIDAD

Q304=0 ; GIRO BASICO

Q305=7 ; NUMERO EN TABLA

Q331=+0 ; PUNTO DE REFERENCIA

PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 414, DIN/ISO: 15.8 G414)

- ▶ **Q304 ¿Ejecutar giro básico(0/1)?**: Determinar si el TNC debe compensar la posición inclinada de la pieza mediante un giro básico:
0: No ejecutar ningún giro básico
1: Ejecutar un giro básico
- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?**: Indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas de la esquina. En el caso de Q303=1: En la introducción de Q305=0, el TNC fija la visualización automática de tal manera que el nuevo punto de referencia se encuentra en la esquina. En el caso de Q303=0: Al introducir Q305=0, el TNC describe la línea 0 de la tabla de cero piezas. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.?** (valor absoluto): coordenada en el eje principal en la que el TNC debe fijar la esquina determinada. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar?** (valor absoluto): Coordenadas en el eje auxiliar, en las que el TNC fija la esquina determinada. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?**: Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de cero-piezas o en la tabla de presets:
-1: ¡No utilizar! Lo introduce el TNC cuando se leen programas antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508)
0: escribir el punto de referencia determinado en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistemas de coordenadas activo de la pieza
1: escribir en la tabla de preset el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).
- ▶ **Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1)**: determinar si el TNC debe fijar también el punto de referencia en el eje del palpador:
0: No fijar el punto de referencia en el eje del palpador
1: fijar el punto de referencia en el eje del palpador
- ▶ **Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

Q332=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1	;TRANSM. VALOR MEDIC.
Q381=1	;PALPAR EN EJE DEL TS
Q382=+85	;1. COORDENADA EJE TS
Q383=+50	;2. COORDENADA EJE TS
Q382=+0	;3. COORDENADA EJE TS
Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA

Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

15.8 PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 414, DIN/ISO: G414)

- ▶ **Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje secundario del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje del palpador, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

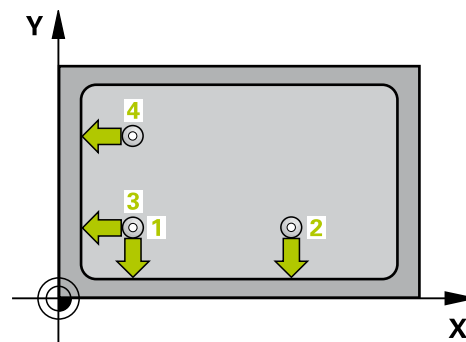
PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 415, DIN/ISO: 15.9 G415)

15.9 PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 415, DIN/ISO: G415)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo de palpación 415 se calcula el punto de intersección de dos rectas y se fija dicho punto de intersección como punto de referencia. Si se desea, el TNC también puede escribir el punto de intersección en una tabla de puntos cero o en una tabla de presets.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el primer punto de palpación **1** (véase figura superior derecha), que se define en el ciclo. Para ello, el TNC desplaza el palpador según la distancia de seguridad en la dirección de desplazamiento opuesta a la que le corresponde
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**) La dirección de palpación resulta del número que identifica la esquina.
- 1 Luego el palpador se desplaza, hasta el siguiente punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación
- 2 El TNC posiciona el palpador en el punto de palpación **3** y luego en el punto de palpación **4** y ejecuta allí el tercer y el cuarto proceso de palpación respectivamente
- 3 Finalmente, el TNC posiciona de nuevo el palpador en la altura segura y procesa el punto de referencia determinado, en función de los parámetros de ciclo Q303 y Q305 (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508) y memoriza las coordenadas de la esquina determinada en los parámetros Q que se listan a continuación
- 4 Si se desea, el TNC determina a continuación, en un proceso de palpación separado, además el punto de referencia en el eje del palpador



Número de parámetro	Significado
Q151	Valor actual de la esquina en el eje principal
Q152	Valor actual de la esquina en el eje auxiliar

Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

15.9 PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 415, DIN/ISO: G415)

¡Tener en cuenta durante la programación!



¡Atención: Peligro de colisión!

Si se fija un punto de referencia con el ciclo de palpación (Q303 = 0) y adicionalmente se emplea palpar eje de palpador (Q381 = 1), no podrá estar activa ninguna conversión de coordenadas.



Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje de palpación.

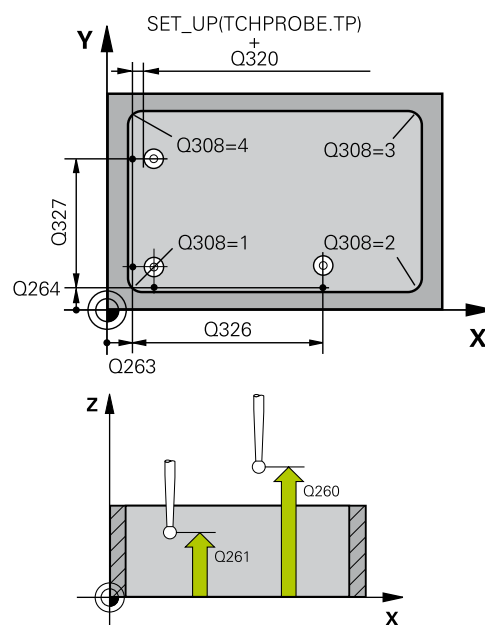
El TNC mide la primera recta siempre en dirección del eje auxiliar del plano de mecanizado.

PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 415, DIN/ISO: 15.9 G415)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q326 ¿Distancia 1er eje?** (valor incremental): Distancia entre el primer y el segundo punto de medida en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q327 ¿Distancia segundo eje?** (valor incremental): Distancia entre el tercer y el cuarto punto de medida en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q308 ¿Esquina? (1/2/3/4):** Número de esquina en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Campo de introducción 1 a 4



Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

15.9 PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 415, DIN/ISO: G415)

- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q304 ¿Ejecutar giro básico(0/1)?**: Determinar si el TNC debe compensar la posición inclinada de la pieza mediante un giro básico:
0: No ejecutar ningún giro básico
1: Ejecutar un giro básico
- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?**: Indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas de la esquina. En el caso de Q303=1: En la introducción de Q305=0, el TNC fija la visualización automática de tal manera que el nuevo punto de referencia se encuentra en la esquina. En el caso de Q303=0: Al introducir Q305=0, el TNC describe la línea 0 de la tabla de cero piezas. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.?** (valor absoluto): coordenada en el eje principal en la que el TNC debe fijar la esquina determinada. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar?** (valor absoluto): Coordenadas en el eje auxiliar, en las que el TNC fija la esquina determinada. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

Bloques NC

5 TCH PROBE 415 PTO REF ESQ. EXTER.	
Q263=+37	;1ER PUNTO EN EJE 1
Q264=+7	;1ER PUNTO EN EJE 2
Q326=50	;DISTANCIA 1ER EJE
Q327=45	;DIST. SEGUNDO EJE
Q308=+1	;ESQUINA
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q304=0	;GIRO BASICO
Q305=7	;NUMERO EN TABLA
Q331=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q332=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1	;TRANSM. VALOR MEDIC.
Q381=1	;PALPAR EN EJE DEL TS
Q382=+85	;1. COORDENADA EJE TS
Q383=+50	;2. COORDENADA EJE TS
Q382=+0	;3. COORDENADA EJE TS
Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA

PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 415, DIN/ISO: 15.9 G415)

- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?**: Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de cero-piezas o en la tabla de presets:
-1: ¡No utilizar! Lo introduce el TNC cuando se leen programas antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508)
0: escribir el punto de referencia determinado en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistemas de coordenadas activo de la pieza
1: escribir en la tabla de preset el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).
- ▶ **Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1)**: determinar si el TNC debe fijar también el punto de referencia en el eje del palpador:
0: No fijar el punto de referencia en el eje del palpador
1: fijar el punto de referencia en el eje del palpador
- ▶ **Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje secundario del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje del palpador, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

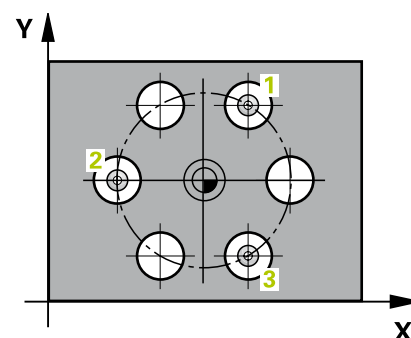
15.10 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE CÍRCULO DE TALADROS (Ciclo 416, DIN/ISO: G416)

15.10 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE CÍRCULO DE TALADROS (Ciclo 416, DIN/ISO: G416)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo de palpación 416 se calcula el centro de un círculo de taladros mediante la medición de tres taladros y se fija dicho centro como punto de referencia. Si se desea, el TNC también puede escribir el punto central en una tabla de puntos cero o en una tabla de presets.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto central introducido del primer taladro **1**
- 2 A continuación, el palpador se desplaza a la altura de medición introducida y, mediante cuatro palpaciones, determina el centro del primer taladro
- 3 A continuación, el palpador vuelve a la altura segura y se posiciona en el centro introducido del segundo taladro **2**
- 4 El TNC desplaza el palpador a la altura de medición introducida y, mediante cuatro palpaciones, determina el centro del segundo taladro
- 5 A continuación, el palpador vuelve a la altura segura y se posiciona en el centro introducido del tercer taladro **3**
- 6 El TNC desplaza el palpador a la altura de medición introducida y, mediante cuatro palpaciones, determina el centro del tercer taladro
- 7 Finalmente, el TNC posiciona de nuevo el palpador en la altura segura y procesa el punto de referencia determinado, en función de los parámetros de ciclo Q303 y Q305 (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508) y memoriza los valores reales en los parámetros Q que se listan a continuación
- 8 Si se desea, el TNC determina a continuación, en un proceso de palpación separado, además el punto de referencia en el eje del palpador



Número de parámetro

Significado

Q151	Valor real del centro en eje principal
Q152	Valor real centro eje secundario
Q153	Valor real del diámetro del círculo de taladros

PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE CÍRCULO DE TALADROS (Ciclo 15.10 416, DIN/ISO: G416)

¡Tener en cuenta durante la programación!

**¡Atención: Peligro de colisión!**

Si se fija un punto de referencia con el ciclo de palpación (Q303 = 0) y adicionalmente se emplea palpar eje de palpador (Q381 = 1), no podrá estar activa ninguna conversión de coordenadas.



Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje de palpación.

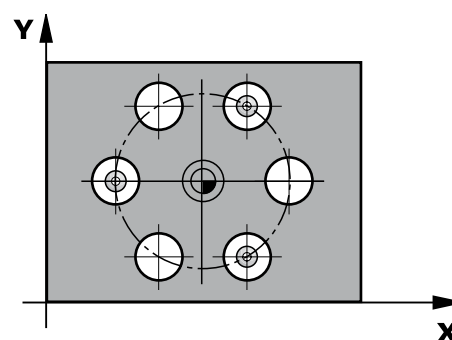
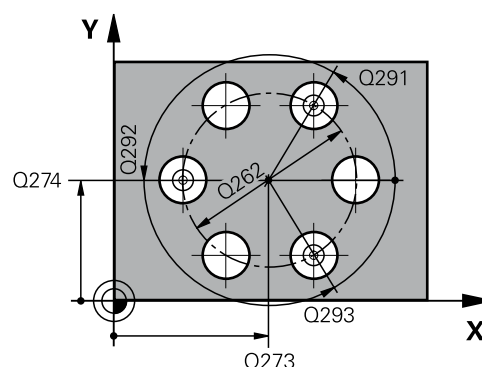
Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

15.10 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE CÍRCULO DE TALADROS (Ciclo 416, DIN/ISO: G416)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q273 ¿Centro eje 1 (valor nominal)?** (valor absoluto): Centro del taladro (valor nominal) en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q274 ¿Centro eje 2 (valor nominal)?** (valor absoluto): centro del círculo de taladros en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q262 ¿Diámetro nominal?**: Introducir el diámetro aproximado del círculo de taladros. Cuanto menor sea el diámetro del taladro, más precisa debe ser la indicación del diámetro nominal. Campo de introducción -0 hasta 99999,9999
- ▶ **Q291 ¿Angulo 1er taladro?** (valor absoluto): ángulo en coordenadas polares del primer centro del taladro en el plano de mecanizado. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Q292 ¿Angulo 2do taladro?** (valor absoluto): ángulo en coordenadas polares del segundo centro del taladro en el plano de mecanizado. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Q293 ¿Angulo 3er taladro?** (valor absoluto): ángulo en coordenadas polares del tercer centro del taladro en el plano de mecanizado. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000



PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE CÍRCULO DE TALADROS (Ciclo 15.10 416, DIN/ISO: G416)

- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?:** Indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas del centro del círculo de taladros. En el caso de Q303=1: Introduciendo Q305=0, el TNC ajusta la visualización automática de tal forma que el nuevo punto de referencia se encuentra en el centro del círculo de taladros. En el caso de Q303=0: Al introducir Q305=0, el TNC describe la línea 0 de la tabla de cero piezas. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.?** (valor absoluto): coordenada en el eje principal sobre la cual el TNC fija el centro del círculo de taladros. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar?** (valor absoluto): Coordenadas en el eje principal, en las que el TNC fija el centro del círculo de agujeros determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?:** Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de cero-piezas o en la tabla de presets:
-1: ¡No utilizar! Lo introduce el TNC cuando se leen programas antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508)
0: escribir el punto de referencia determinado en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistemas de coordenadas activo de la pieza
1: escribir en la tabla de preset el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).

Frases NC

5 TCH PROBE 416 PTO REF CENT CIR TAL
Q273=+50 ;CENTRO 1ER EJE
Q274=+50 ;CENTRO SEGUNDO EJE
Q262=90 ;DIAMETRO NOMINAL
Q291=+34 ;ANGULO 1ER TALADRO
Q292=+70 ;ANGULO 2DO TALADRO
Q293=+210;ANGULO 3ER TALADRO
Q261=-5 ;ALTURA MEDIDA
Q260=+20 ;ALTURA DE SEGURIDAD
Q305=12 ;NUMERO EN TABLA
Q331=+0 ;PUNTO DE REFERENCIA
Q332=+0 ;PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1 ;TRANSM. VALOR MEDIC.
Q381=1 ;PALPAR EN EJE DEL TS
Q382=+85 ;1. COORDENADA EJE TS
Q383=+50 ;2. COORDENADA EJE TS
Q384=+0 ;3. COORDENADA EJE TS
Q333=+1 ;PUNTO DE REFERENCIA
Q320=0 ;DISTANCIA SEGURIDAD

15.10 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE CÍRCULO DE TALADROS (Ciclo 416, DIN/ISO: G416)

- ▶ **Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1):** determinar si el TNC debe fijar también el punto de referencia en el eje del palpador:
0: No fijar el punto de referencia en el eje del palpador
1: fijar el punto de referencia en el eje del palpador
- ▶ **Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje secundario del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje del palpador, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 tiene efecto acumulativo a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación) y solo para la palpación del punto de referencia en el eje del sistema de palpación. Campo de introducción 0 a 99999,9999

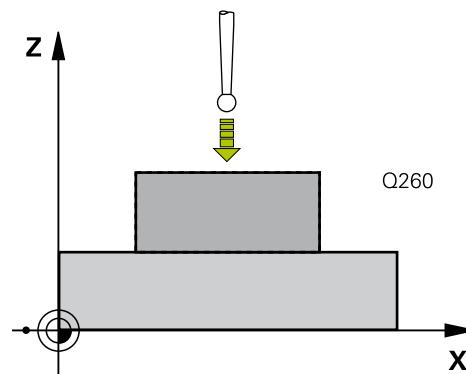
PUNTO DE REFERENCIA EJE DEL PALPADOR (Ciclo 417, DIN/ISO: 15.11 G417)

15.11 PUNTO DE REFERENCIA EJE DEL PALPADOR (Ciclo 417, DIN/ISO: G417)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 417 mide cualquier coordenada en el eje de palpación y lo define como punto cero. Si se desea, el TNC también puede escribir la coordenada medida en una tabla de puntos cero o de preset.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación programado **1**. Para ello, el TNC desplaza el palpador según la distancia de seguridad en la dirección del eje de palpación positivo
- 2 A continuación, el palpador se desplaza en el eje del palpador hasta la coordenada introducida del punto de palpación **1** y detecta la posición real mediante palpación simple
- 3 Finalmente, el TNC posiciona de nuevo el palpador en la altura segura y procesa el punto de referencia determinado, en función de los parámetros de ciclo Q303 y Q305 (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508) y memoriza el valor real en el parámetro Q que se lista a continuación



Número de parámetro

Significado

Q160	Valor actual del punto medido

¡Tener en cuenta durante la programación!



¡Atención: Peligro de colisión!

Si se fija un punto de referencia con el ciclo de palpación (Q303 = 0) y adicionalmente se emplea palpar eje de palpador (Q381 = 1), no podrá estar activa ninguna conversión de coordenadas.



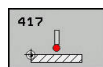
Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje de palpación.

Entonces el TNC fija el punto de referencia en dicho eje.

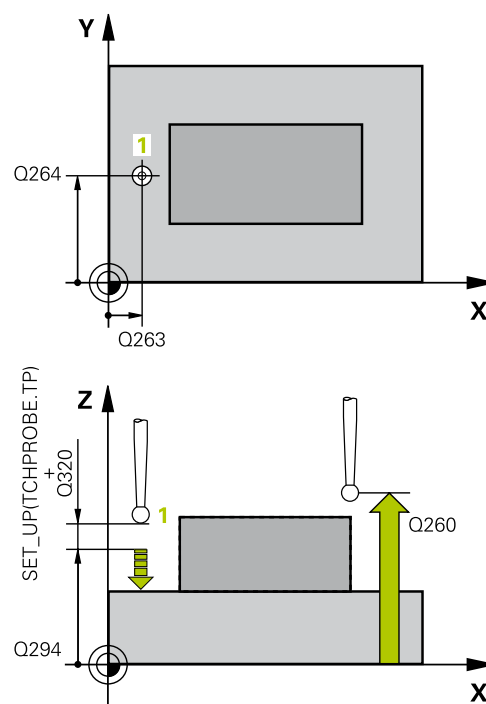
Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

15.11 PUNTO DE REFERENCIA EJE DEL PALPADOR (Ciclo 417, DIN/ISO: G417)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q294 ¿1er punto medición eje 3?** (valor absoluto): coordenada del primer punto de palpación en el eje de palpación. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?:** Indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas. En el caso de Q303=1: En la introducción de Q305=0, el TNC fija la visualización automática de tal manera que el nuevo punto de referencia se encuentra en la superficie palpada. En el caso de Q303=0: Al introducir Q305=0, el TNC describe la línea 0 de la tabla de cero piezas. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): Coordenadas en las que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?**: Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de cero-piezas o en la tabla de presets:
 - 1**: ¡No utilizar! Lo introduce el TNC cuando se leen programas antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508)
 - 0**: escribir el punto de referencia determinado en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistemas de coordenadas activo de la pieza
 - 1**: escribir en la tabla de preset el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).



Bloques NC

5 TCH PROBE 417 PTO REF EJE PALPADOR
Q263=+25 ; 1ER PUNTO EN EJE 1
Q264=+25 ; 1ER PUNTO EN EJE 2
Q294=+25 ; 1ER PUNTO EJE 3
Q320=0 ; DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+50 ; ALTURA DE SEGURIDAD
Q305=0 ; NUMERO EN TABLA
Q333=+0 ; PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1 ; TRANSM. VALOR MEDIC.

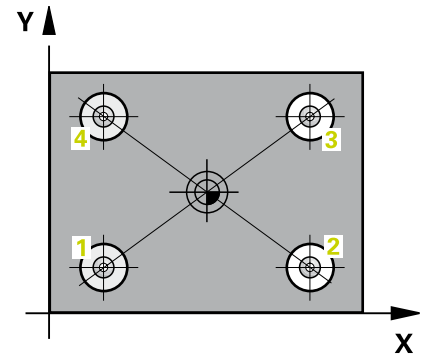
PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE 4 TALADROS (Ciclo 418, DIN/ 15.12 ISO: G418)

15.12 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE 4 TALADROS (Ciclo 418, DIN/ISO: G418)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 418 calcula el punto de intersección de las líneas que unen dos puntos centrales de dos taladros y fija dicho punto de intersección como punto de referencia. Si se desea, el TNC también puede escribir el punto de intersección en una tabla de puntos cero o en una tabla de presets.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el centro del primer taladro **1**
- 2 A continuación, el palpador se desplaza a la altura de medición introducida y, mediante cuatro palpaciones, determina el centro del primer taladro
- 3 A continuación, el palpador vuelve a la altura segura y se posiciona en el centro introducido del segundo taladro **2**
- 4 El TNC desplaza el palpador a la altura de medición introducida y, mediante cuatro palpaciones, determina el centro del segundo taladro
- 5 El TNC repite los procesos 3 y 4 para los taladros **3** y **4**
- 6 Finalmente, el TNC vuelve a posicionar el palpador en la altura de seguridad y procesa el punto de referencia determinado en función de los parámetros del ciclo Q303 y Q305 (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508) El TNC calcula el punto de referencia como punto de intersección de las líneas de unión de centro de taladro **1/3** y **2/4** y memoriza los valores reales en los parámetros Q que se listan a continuación
- 7 Si se desea, el TNC determina a continuación, en un proceso de palpación separado, además el punto de referencia en el eje del palpador



Número de parámetro	Significado
Q151	Valor actual del punto de intersección en el eje principal
Q152	Valor actual de punto de intersección en el eje auxiliar

Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

15.12 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE 4 TALADROS (Ciclo 418, DIN/ISO: G418)

¡Tener en cuenta durante la programación!



¡Atención: Peligro de colisión!

Si se fija un punto de referencia con el ciclo de palpación (Q303 = 0) y adicionalmente se emplea palpar eje de palpador (Q381 = 1), no podrá estar activa ninguna conversión de coordenadas.



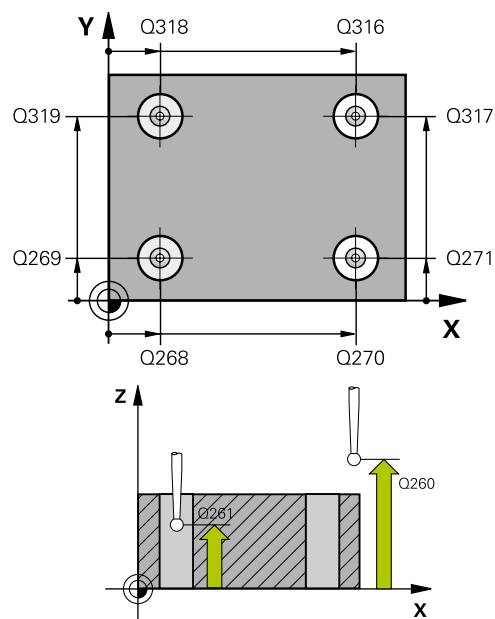
Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje de palpación.

PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE 4 TALADROS (Ciclo 418, DIN/ 15.12 ISO: G418)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q268 1er taladro: ¿centro eje 1?** (valor absoluto): punto central del primer taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q269 1er taladro: ¿centro eje 2?** (valor absoluto): punto central del primer taladro en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q270 2do taladro: ¿centro eje 1?** (valor absoluto): punto central del segundo taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q271 2do taladro: ¿centro eje 2?** (valor absoluto): punto central del segundo taladro en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q316 3er taladro: ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): Punto central del 3. Taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

15.12 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE 4 TALADROS (Ciclo 418, DIN/ISO: G418)

- ▶ **Q317 3er taladro: ¿Centro 2do eje?** (valor absoluto): Punto central del 3. Taladro en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q318 4to taladro: ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): Punto central del 4. Taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q319 4to taladro: ¿Centro 2do eje?** (valor absoluto): Punto central del 4. Taladro en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?:** Indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas del punto de intersección de las líneas de unión. En el caso de Q303=1: Durante la introducción de Q305=0 el TNC ajusta las visualizaciones automáticamente, de forma que el punto de referencia fije el punto de referencia en el punto de intersección de las líneas de unión. En el caso de Q303=0: Al introducir Q305=0, el TNC describe la línea 0 de la tabla de cero piezas. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.?** (valor absoluto): Coordenadas en el eje principal, en las que el TNC fija el punto de corte determinado de las líneas de unión. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar?** (valor absoluto): Coordenadas en el eje principal, en las que el TNC fija el punto de corte determinado de las líneas de unión. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

Bloques NC

5 TCH PROBE 418 PTO REF C. 4 TALADR.	
Q268=+20	;1ER CENTRO EJE 1
Q269=+25	;1ER CENTRO EJE 2
Q270=+150	;2DO CENTRO EJE 1
Q271=+25	;2DO CENTRO EJE 2
Q316=+150	;3ER CENTRO 1ER EJE
Q317=+85	;3ER CENTRO 2DO EJE
Q318=+22	;4TO CENTRO 1ER EJE
Q319=+80	;4TO CENTRO 2DO EJE
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q260=+10	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q305=12	;NUMERO EN TABLA
Q331=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q332=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1	;TRANSM. VALOR MEDIC.
Q381=1	;PALPAR EN EJE DEL TS
Q382=+85	;1. COORDENADA EJE TS
Q383=+50	;2. COORDENADA EJE TS
Q384=+0	;3. COORDENADA EJE TS
Q333=+0	;PUNTO DE REFERENCIA

PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE 4 TALADROS (Ciclo 418, DIN/ 15.12 ISO: G418)

- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?:** Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de cero-piezas o en la tabla de presets:
-1: ¡No utilizar! Lo introduce el TNC cuando se leen programas antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508)
0: escribir el punto de referencia determinado en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistemas de coordenadas activo de la pieza
1: escribir en la tabla de preset el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).
- ▶ **Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1):** determinar si el TNC debe fijar también el punto de referencia en el eje del palpador:
0: No fijar el punto de referencia en el eje del palpador
1: fijar el punto de referencia en el eje del palpador
- ▶ **Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje secundario del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje del palpador, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

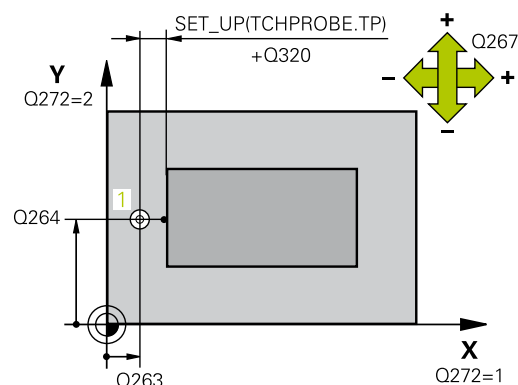
15.13 PUNTO DE REFERENCIA EJE INDIVIDUAL (Ciclo 419, DIN/ISO: G419)

15.13 PUNTO DE REFERENCIA EJE INDIVIDUAL (Ciclo 419, DIN/ISO: G419)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 419 mide una coordenada cualquiera en el eje de palpación fija esta coordenada como punto de referencia. Si se desea, el TNC también puede escribir la coordenada medida en una tabla de puntos cero o de preset.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación programado **1**. Para ello, el TNC desplaza el palpador según la distancia de seguridad en la dirección de palpación opuesta a la programada
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y detecta la posición real mediante una simple palpación
- 3 Finalmente, el TNC vuelve a posicionar el palpador en la altura de seguridad y procesa el punto de referencia determinado en función de los parámetros del ciclo Q303 y Q305 (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508)



¡Tener en cuenta durante la programación!



Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje de palpación.

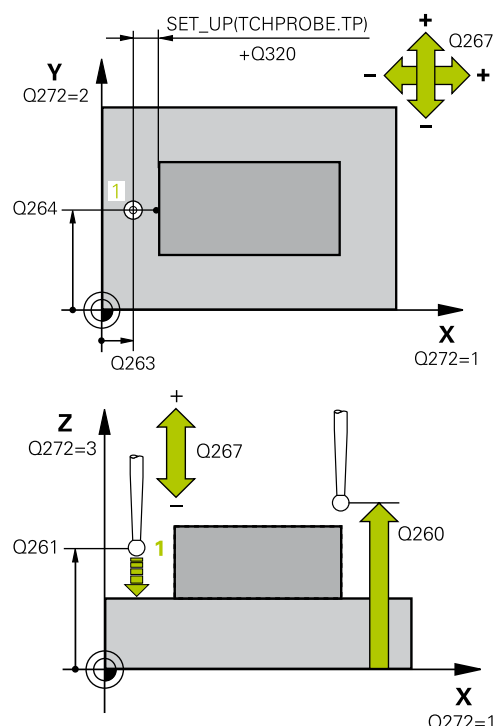
Si se quiere guardar el punto de referencia en varios ejes de la tabla de presets, puede utilizar el ciclo 419 varias veces seguidas. Sin embargo, para ello se debe volver a activar el número de preset después de cada ejecución del ciclo 419. Si se trabaja con el preset 0 como preset activo, se elimina este proceso.

PUNTO DE REFERENCIA EJE INDIVIDUAL (Ciclo 419, DIN/ISO: 15.13 G419)

Parámetros de ciclo



- **Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Q272 ¿Eje medi. (1...3: 1=eje princ)?**: Eje, en el que se debe realizar la medición:
 1: Eje principal = Eje de medición
 2: Eje secundario = Eje de medición
 3: Eje del palpador digital = Eje de medición



Bloques NC

5 TCH PROBE 419 PTO. REF. EN UN EJE
Q263=+25 ; 1ER PUNTO EN EJE 1
Q264=+25 ; 1ER PUNTO EN EJE 2
Q261=+25 ; ALTURA MEDIDA
Q320=0 ; DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+50 ; ALTURA DE SEGURIDAD
Q272=+1 ; EJE DE MEDICION
Q267=+1 ; DIREC DESPLAZAMIENTO
Q305=0 ; NUMERO EN TABLA
Q333=+0 ; PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1 ; TRANSM. VALOR MEDIC.

Disposición de los ejes

Eje del palpador activo: Q272= 3	Eje principal correspondiente: Q272 = 1	Eje auxiliar correspondiente: Q272 = 2
Z	X	Y
Y	Z	X
X	Y	Z

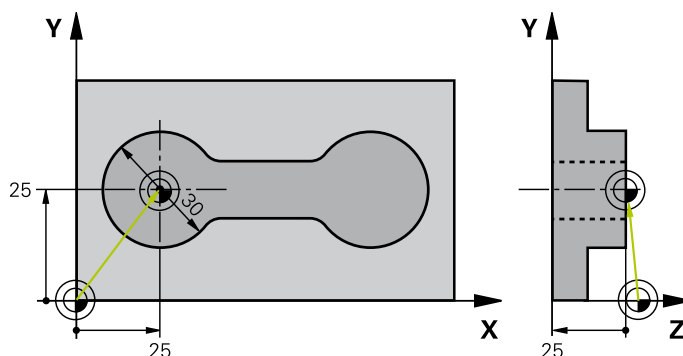
- **Q267 ¿Direcc desplaz 1 (+1=+ / -1=-)?**: Dirección en la cual debe desplazarse el palpador digital hacia la pieza::
 -1: Dirección de desplazamiento negativa
 +1: Dirección de desplazamiento positiva

15.13 PUNTO DE REFERENCIA EJE INDIVIDUAL (Ciclo 419, DIN/ISO: G419)

- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?:** Indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas. En el caso de Q303=1: En la introducción de Q305=0, el TNC fija la visualización automática de tal manera que el nuevo punto de referencia se encuentra en la superficie palpada. En el caso de Q303=0: Al introducir Q305=0, el TNC describe la línea 0 de la tabla de cero piezas. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS? (valor absoluto):** Coordenadas en las que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?:** Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de cero-piezas o en la tabla de presets:
 - 1:** ¡No utilizar! Lo introduce el TNC cuando se leen programas antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", página 508)
 - 0:** escribir el punto de referencia determinado en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas activo de la pieza
 - 1:** escribir en la tabla de preset el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).

Ejemplo: Fijar el punto de referencia en el centro del segmento 15.14 circular y en la superficie de la pieza

15.14 Ejemplo: Fijar el punto de referencia en el centro del segmento circular y en la superficie de la pieza



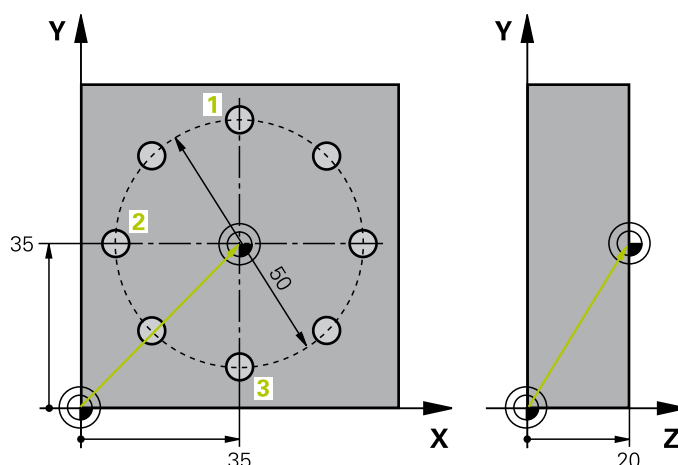
0 BEGIN PGM CYC413 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		Llamada a la herramienta 0 para determinar el eje de palpación
2 TCH PROBE 413 PTO REF CENTRO I.CIR		
Q321=+25	;CENTRO 1ER EJE	Punto central del círculo: Coordenada X
Q322=+25	;CENTRO SEGUNDO EJE	Punto central del círculo: Coordenada Y
Q262=30	;DIAMETRO NOMINAL	Diámetro del círculo
Q325=+90	;ANGULO INICIAL	Ángulo en coordenadas polares para el 1er punto de palpación
Q247=+45	;ANGULO INCREMENTAL	Paso angular para calcular los puntos de palpación 2 a 4
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA	Coordenada en el eje de palpación desde la cual se realiza la medición
Q320=2	;DISTANCIA SEGURIDAD	Distancia de seguridad adicional en columna SEP_UP
Q260=+10	;ALTURA DE SEGURIDAD	Altura sobre la cual se desplaza el eje de palpación sin colisionar
Q301=0	;IR ALTURA SEGURIDAD	No desplazar a altura segura entre los puntos de medida
Q305=0	;NUMERO EN TABLA	Fijar la visualización
Q331=+0	;PUNTO DE REFERENCIA	Fijar la visualización en X a 0
Q332=+10	;PUNTO DE REFERENCIA	Fijar la visualización en Y a 10
Q303=+0	;TRANSM. VALOR MEDIC.	Sin función porque debe fijarse la visualización
Q381=1	;PALPAR EN EJE DEL TS	Fijar también el punto de referencia en el eje TS
Q382=+25	;1. COORDENADA EJE TS	Punto de palpación de la coordenada X
Q383=+25	;2. COORDENADA EJE TS	Punto de palpación coordenada Y
Q384=+25	;3. COORDENADA EJE TS	Punto de palpación coordenada Z
Q333=+0	;PUNTO DE REFERENCIA	Fijar la visualización en Z a 0
Q423=4	;NUM. PALPADORES	Medir el círculo con 4 palpaciones
Q365=0	;TIPO DESPLAZAMIENTO	Entre los puntos de medición, desplazar en una trayectoria circular
3 CALL PGM 35K47		
4 END PGM CYC413 MM		

Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

15.15 Ejemplo: Fijar el punto de referencia en la superficie de la pieza y en el centro del círculo de taladros

15.15 Ejemplo: Fijar el punto de referencia en la superficie de la pieza y en el centro del círculo de taladros

El punto central medido del círculo de agujeros debe escribirse para emplearse más a menudo en la tabla preset.



0 BEGIN PGM CYC416 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		Llamada a la herramienta 0 para determinar el eje de palpación
2 TCH POBE 417 PTO REF EJE PALPADOR		Definición del ciclo para la fijación del punto de referencia en el eje de palpación
Q263=+7,5	;1ER PUNTO EN EJE 1	Punto de palpación: Coordenada X
Q264=+7,5	;1ER PUNTO EN EJE 2	Punto de palpación: Coordenada Y
Q294=+25	;1ER PUNTO EJE 3	Punto de palpación: Coordenada Z
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD	Distancia de seguridad adicional en columna SET_UP
Q260=+50	;ALTURA DE SEGURIDAD	Altura hasta la que puede desplazarse el eje de palpación sin que se produzca colisión
Q305=1	;NUMERO EN TABLA	Escribir coordenada Z en fila 1
Q333=+0	;PUNTO DE REFERENCIA	Fijar el eje del palpador a 0
Q303=+1	;TRANSM. VALOR MEDIC.	Guardar en la tabla de presets PRESET.PR el punto de referencia calculado respecto al sistema de coordenadas fijado en la máquina (sistema REF).
3 TCH PROBE 416 PTO REF CENT CIR TAL		
Q273=+35	;CENTRO 1ER EJE	Centro del círculo de taladros: Coordenada X
Q274=+35	;CENTRO SEGUNDO EJE	Centro del círculo de taladros: Coordenada Y
Q262=50	;DIAMETRO NOMINAL	Diámetro del círculo de taladros
Q291=+90	;ANGULO 1ER TALADRO	Ángulo de coordenadas polares para el 1er centro de taladro 1
Q292=+180	;ANGULO 2DO TALADRO	Ángulo de coordenadas polares para el 2º centro de taladro 2
Q293=+270	;ANGULO 3ER TALADRO	Ángulo de coordenadas polares para el 3er centro de taladro 3
Q261=+15	;ALTURA MEDIDA	Coordenada en el eje de palpación en el que tiene lugar la medición
Q260=+10	;ALTURA DE SEGURIDAD	Altura hasta la que puede desplazarse el eje de palpación sin que se produzca colisión
Q305=1	;NUMERO EN TABLA	Introducir centro del círculo de taladros (X e Y) en línea 1

Ejemplo: Fijar el punto de referencia en la superficie de la pieza y en 15.15 el centro del círculo de taladros

Q331=+0	;PUNTO DE REFERENCIA	
Q332=+0	;PUNTO DE REFERENCIA	
Q303=+1	;TRANSM. VALOR MEDIC.	Guardar en la tabla de presets PRESET.PR el punto de referencia calculado respecto al sistema de coordenadas fijado en la máquina (sistema REF).
Q381=0	;PALPAR EN EJE DEL TS	No fijar el punto de referencia en el eje TS
Q382=+0	;1. COORDENADA EJE TS	sin función
Q383=+0	;2. COORDENADA EJE TS	sin función
Q384=+0	;3. COORDENADA EJE TS	sin función
Q333=+0	;PUNTO DE REFERENCIA	Sin función
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD.	Distancia de seguridad adicional en columna SEP_UP
4 CYCL DEF 247 FIJAR PTO. REF.		Activar nuevo preset con ciclo 247
Q339=1	;NUMERO PUNTO REFER.	
6 CALL PGM 35KLZ		Llamada al programa de mecanizado
7 END PGM CYC416 MM		

16

**Ciclos de
palpación:
Controlar las
piezas automática-
mente**

16.1 Fundamentos

16.1 Fundamentos

Resumen



Al ejecutar los ciclos del sistema de palpación, el ciclo 8 CREAR SIMETRÍA, el ciclo 11 FACTOR DE MEDIDA y el ciclo 26 FACTOR DE MEDIDA ESPEC. POR EJE no deben estar activos.

HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

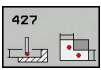
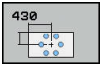
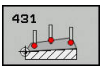


El TNC debe estar preparado por el fabricante de la máquina para el empleo de palpadores 3D.

Rogamos consulte el manual de la máquina.

El TNC dispone de doce ciclos para medir piezas automáticamente:

Softkey	Ciclo	Página
	0 PLANO DE REFERENCIA Medición de una coordenada en un eje seleccionable	572
	1 PLANO DE REFERENCIA POLAR Medición de un punto, dirección de palpación angular	573
	420 MEDICIÓN ÁNGULO Medición de ángulo en el plano de mecanizado	574
	421 MEDICIÓN TALADRO Medición de posición y diámetro de un taladro	577
	422 MEDICIÓN CÍRCULO EXTERIOR Medición de la posición y diámetro de una isla de forma circular	582
	423 MEDICIÓN RECTÁNGULO INTERIOR Medición de la posición, longitud y anchura de una caja rectangular	587
	424 MEDICIÓN RECTÁNGULO EXTERIOR Medición de la posición, longitud y anchura de una isla rectangular	591
	425 MEDICIÓN ANCHURA INTERIOR (2ª carátula de softkeys) Medición de anchura interior de ranura	594
	426 MEDICIÓN ISLA EXTERIOR (2ª carátula de softkeys) Medición de isla exterior	597

Softkey	Ciclo	Página
	427 MEDICIÓN COORDENADA (2ª carátula de softkeys) Medir una coordenada cualquiera en un eje seleccionable	600
	430 MEDICIÓN CÍRCULO DE TALADROS (2ª carátula de softkeys) Medición de la posición y diámetro del círculo de taladros	604
	431 MEDICIÓN DE PLANO (2ª carátula de softkeys) Medición del ángulo de eje A y B de un plano	607

Protocolización de los resultados de la medición

Para todos los ciclos, con los que se pueden medir automáticamente las piezas (excepciones: ciclos 0 y 1), el TNC puede crear un registro de medida. En el ciclo de palpación correspondiente puede definir, si el TNC

- debe memorizar el registro de medida en un fichero
- debe emitir el registro de medida en la pantalla e interrumpir el curso del programa
- no debe crear ningún registro de medida

Siempre que desee guardar el registro de medida en un fichero, el TNC memoriza los datos de forma estándar como ficheros ASCII. Como lugar de almacenamiento, el TNC selecciona el directorio que también incluye el programa NC asociado.



Utilizar el software de transmisión de datos TNCremo de HEIDENHAIN en el caso de que se desee utilizar el protocolo de medición a través de la interfaz de datos

Ciclos de palpación: Controlar las piezas automáticamente

16.1 Fundamentos

Ejemplo: Fichero de mediciones para el ciclo de palpación 421:

Protocolo de medición del ciclo de palpación 421 Medir taladro

Fecha: 30-06-2005

Hora: 6:55:04

Programa de medición: TNC:\GEH35712\CHECK1.H

Valores nominales:

Centro del eje principal: 50.0000

Centro del eje auxiliar: 65.0000

Diámetro: 12.0000

Valores límite predeterminados:

Medida máxima Centro del eje principal: 50.1000

Medida mínima Centro del eje principal: 49.9000

Medida máxima Centro del eje auxiliar: 65.1000

Medida mínima Centro del eje auxiliar: 64.9000

Medida máxima taladro: 12.0450

Medida mínima taladro: 12.0000

Valores reales:

Centro del eje principal: 50.0810

Centro del eje auxiliar: 64.9530

Diámetro: 12.0259

Desviaciones:

Centro del eje principal: 0.0810

Centro del eje auxiliar: -0.0470

Diámetro: 0.0259

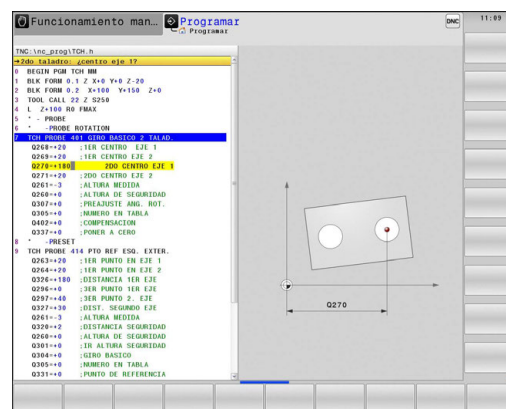
Otros resultados de la medición: altura de medición: -5.0000

Final del protocolo de medición

Resultados de medición en parámetros Q

Los resultados de medición del ciclo de palpación correspondientes se guardan por el TNC en los parámetros Q globales Q150 a Q160. Las desviaciones del valor nominal están memorizadas en los parámetros Q161 a Q166. Deberá tenerse en cuenta la tabla de los parámetros de resultados, que aparece en cada descripción del ciclo.

Además el TNC visualiza en la figura auxiliar de la definición del ciclo correspondiente, los parámetros con los resultados (véase fig. arriba dcha.). Con esto el parámetro de resultado resaltado atrás en claro pertenece al parámetro de introducción correspondiente.



Estado de la medición

En algunos ciclos, mediante los parámetros Q globalmente activos Q180 a Q182, se puede consultar el estado de la medición

Estado de la medición	Valor del parámetro
Los valores de medida se encuentran dentro de la tolerancia	Q180 = 1
Se precisa mecanizar de nuevo	Q181 = 1
Rechazada	Q182 = 1

En cuanto uno de los valores de la medición está fuera de la tolerancia, el TNC fija la marca de mecanizado posterior o de rechazo. Para determinar qué resultado de medida se encuentra fuera de la tolerancia, tener en cuenta el protocolo de medición, o comprobar los resultados de medida correspondientes (Q150 bis Q160) en sus valores límite.

En el ciclo 427 el TNC parte de forma estándar, de que se mide una cota exterior (isla). Mediante la correspondiente selección de la cota más alta y la más pequeña en combinación con la dirección de palpación puede corregirse, sin embargo, el estado de la medición.



El TNC fija las marcas de estados incluso cuando no se introduce ninguna tolerancia o cota máxima/mínima.

Vigilancia de la tolerancia

En la mayoría de los ciclos para la comprobación de piezas el TNC puede realizar una supervisión de la tolerancia. Para ello deberán definirse los valores límite precisos en la definición del ciclo. Si no se quiere realizar ninguna vigilancia de tolerancia, introducir este parámetro con 0 (= valor por defecto)

16.1 Fundamentos

Vigilancia de la herramienta

En algunos ciclos para la comprobación de la pieza, el TNC puede realizar una supervisión de la herramienta. El TNC vigila si

- debido a los desfases del valor nominal (valor en Q16x) se corrige el radio de la herramienta
- los desfases del valor nominal (valor en Q16x) son mayores a la tolerancia de rotura de la hta.

Corregir la herramienta



La función solo se activa

- cuando está activada la tabla de htas
- si se conecta la vigilancia de la herramienta en el ciclo: Introducir **Q330** distinto de 0 o un nombre de herramienta. Se selecciona la introducción del nombre de la herramienta mediante softkey. El TNC deja de indicar el apóstrofo derecho

Cuando se ejecutan varias mediciones de corrección, el TNC añade entonces la desviación medida correspondiente al valor ya memorizado en la tabla de la herramienta.

Herramienta de fresado: Si en el parámetro Q330 se hace referencia a una herramienta de fresado, entonces los valores correspondientes se corrigen del siguiente modo: El TNC corrige el radio de herramienta en la columna DR de la tabla de herramientas siempre, incluso cuando la divergencia medida se encuentra dentro de la tolerancia predeterminada. Para ver si se precisa un mecanizado posterior se consulta en el programa NC el parámetro Q181 (Q181=1: se precisa mecanizado posterior).

Herramienta de torneado: (únicamente válida para los ciclos 421, 422, 427) Si en el parámetro Q330 se hace referencia a una herramienta de torneado, entonces se corrigen los valores de las columnas DZL o DXL. El TNC también controla la resistencia a la fractura definida en la columna LBREAK. Para ver si se precisa un mecanizado posterior se consulta en el programa NC el parámetro Q181 (Q181=1: se precisa mecanizado posterior).

Supervisión de la rotura de la herramienta



La función solo se activa

- cuando está activada la tabla de htas
- cuando se conecta la supervisión de herramientas en el ciclo (programar Q330 distinto de 0)
- si para el número de herramienta introducido en la tabla el valor de tolerancia de rotura RBREAK introducido es superior a 0 (véase asimismo el manual de instrucciones, capítulo 5.2 "Datos de herramienta")

El TNC emite un aviso de error y para el curso del programa, cuando la divergencia medida es mayor que la tolerancia de rotura de la herramienta. Al mismo tiempo bloquea la hta. en la tabla de htas. (columna TL = L).

Sistema de referencia para los resultados de medición

El TNC emite todos los resultados de la medición en el parámetro de resultados y en el fichero de medición en el sistema de coordenadas activado (desplazado o/y girado/inclinado, si es preciso).

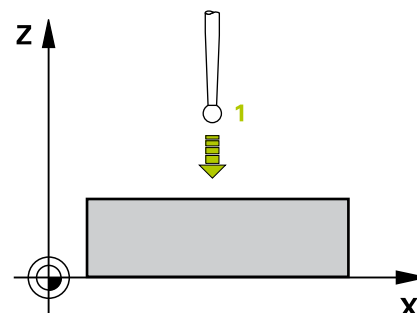
Ciclos de palpación: Controlar las piezas automáticamente

16.2 PLANO DE REFERENCIA (Ciclo 0, DIN/ISO: G55)

16.2 PLANO DE REFERENCIA (Ciclo 0, DIN/ISO: G55)

Desarrollo del ciclo

- 1 El palpador se desplaza en un movimiento en 3D con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) a la posición previa **1** programada en el ciclo
- 2 A continuación, el palpador ejecuta el proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**). La dirección de palpación está determinada en el ciclo
- 3 Una vez que el TNC ha detectado la posición, el palpador retorna al punto de partida del proceso de palpación y memoriza en un parámetro Q las coordenadas medidas. Además el TNC memoriza las coordenadas de la posición en las que se encontraba el palpador en el momento de producirse la señal, en los parámetros Q115 a Q119. Para los valores de estos parámetros el TNC no tiene en cuenta la longitud y el radio del vástago de palpación.



¡Tener en cuenta durante la programación!



¡Atención: Peligro de colisión!

Preposicionar el sistema de palpación de tal manera que se evite una colisión al desplazar la preposición programada.

Parámetros de ciclo



- ▶ **¿Nº parámetro para resultado?:** Introducir el número de parámetro Q al que se le asigna el valor de las coordenadas. Campo de introducción 0 a 1999
- ▶ **¿Eje palp. / direc. de palp.?:** Introducir eje de palpación con tecla de selección o mediante el teclado ASCII y el signo para la dirección de palpación. Confirmar con la tecla **ENT**. Campo de introducción todos los ejes NC
- ▶ **¿Posición a alcanzar?:** Introducir todas las coordenadas mediante las teclas de selección de eje o mediante el teclado ASCII para preposicionar el palpador. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ Finalizar la introducción: pulsar la tecla **ENT**

Frases NC

67 TCH PROBE 0.0 SUPERF. REF.Q5 X-

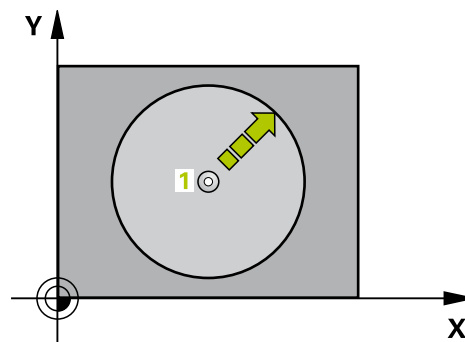
68 TCH PROBE 0.1 X+5 Y+0 Z-5

16.3 PLANO DE REFERENCIA Polar (Ciclo 1)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 1 calcula cualquier posición de la pieza en cualquier dirección de palpación.

- 1 El palpador se desplaza en un movimiento en 3D con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) a la posición previa **1** programada en el ciclo
- 2 A continuación, el palpador ejecuta el proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**). En el proceso de palpación el TNC desplaza simultáneamente dos ejes (dependiendo del ángulo de palpación). La dirección de palpación se determina mediante el ángulo en polares introducido en el ciclo
- 3 Una vez que el TNC ha detectado la posición, el palpador retorna al punto de partida del proceso de palpación. Las coordenadas de la posición en la que se encuentra el palpador en el momento de la señal de conexión las memoriza el TNC en los parámetros Q115 a Q119.



¡Tener en cuenta durante la programación!



¡Atención: Peligro de colisión!

Preposicionar el sistema de palpación de tal manera que se evite una colisión al desplazar la preposición programada.



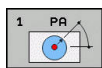
El eje de palpación definido en el ciclo determina el plano de palpación:

Eje de palpación X: Plano X/Y

Eje de palpación Y: Plano Y/Z

Eje de palpación Z: Plano Z/X

Parámetros de ciclo



- **¿Eje palpación?:** Introducir eje de palpación con tecla de selección o mediante el teclado ASCII. Confirmar con la tecla **ENT**. Campo de introducción X, Y o Z
- **¿Ángulo de palpación?:** Ángulo referido al eje de palpación en el que debe desplazarse el palpador. Campo de introducción -180,0000 a 180,0000
- **¿Posición a alcanzar?:** Introducir todas las coordenadas mediante las teclas de selección de eje o mediante el teclado ASCII para preposicionar el palpador. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- Finalizar la introducción: pulsar la tecla **ENT**

Frases NC

67 TCH PROBE 1.0 PTO REF POLAR

68 TCH PROBE 1.1 X ÁNGULO: +30

69 TCH PROBE 1.2 X+5 Y+0 Z-5

Ciclos de palpación: Controlar las piezas automáticamente

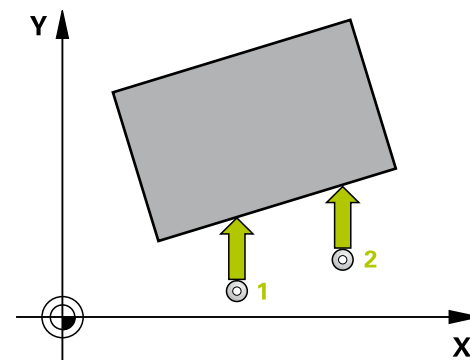
16.4 MEDIR ÁNGULO (Ciclo 420; DIN/ISO: G420)

16.4 MEDIR ÁNGULO (Ciclo 420; DIN/ISO: G420)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 420 calcula el ángulo, que forma cualquier recta con el eje principal del plano de mecanizado.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación programado **1**. Para ello, el TNC desplaza el palpador según la distancia de seguridad en la dirección de desplazamiento opuesta a la determinada
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**)
- 3 Luego el palpador se desplaza, hasta el siguiente punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación
- 4 El TNC posiciona el palpador retornando a la altura segura y memoriza el ángulo determinado en el parámetro Q siguiente:



Nº de parámetro	Significado
Q150	Ángulo medido en relación al eje principal del plano de mecanizado

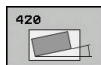
¡Tener en cuenta durante la programación!



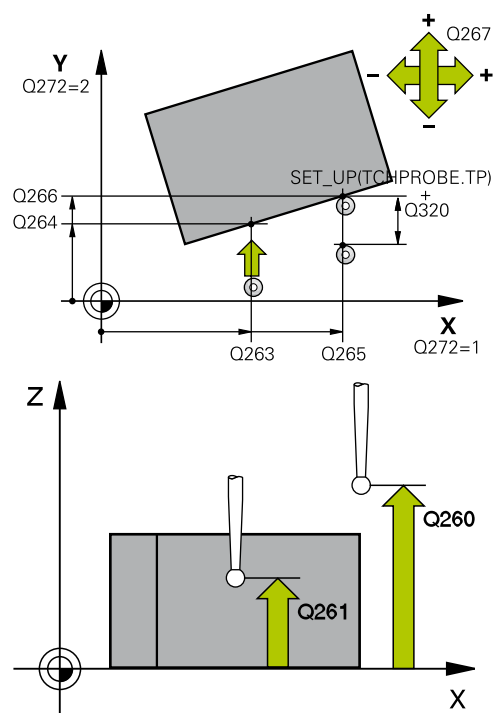
Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje de palpación.

Si se ha definido eje del palpador = eje de medición, entonces debe seleccionarse **Q263** igual a **Q265**, si se ha de medir el ángulo en la dirección del eje A; seleccionar **Q263** no igual a **Q265**, si se ha de medir el ángulo en la dirección del eje B.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q265 ¿2do punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q266 ¿2do punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q272 ¿Eje medi. (1...3: 1=eje princ)?**: Eje, en el que se debe realizar la medición:
 - 1: Eje principal = Eje de medición
 - 2: Eje secundario = Eje de medición
 - 3: Eje del palpador digital = Eje de medición
- ▶ **Q267 ¿Direcc desplaz 1 (+1=+ / -1=-)?**: Dirección en la cual debe desplazarse el palpador digital hacia la pieza::
 - 1: Dirección de desplazamiento negativa
 - +1: Dirección de desplazamiento positiva
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 tiene efecto acumulativo a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación) y solo para la palpación del punto de referencia en el eje del sistema de palpación. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Frases NC

5 TCH PROBE 420 MEDIR ANGULO	
Q263=+10	;1ER PUNTO EN EJE 1
Q264=+10	;1ER PUNTO EN EJE 2
Q265=+15	;SEGUNDO PTO. 1ER EJE
Q266=+95	;2. PUNTO 2. EJE
Q272=1	;EJE DE MEDICION
Q267=-1	;DIREC DESPLAZAMIENTO
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+10	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=1	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q281=1	;PROTOCOLO MEDIDA

16.4 MEDIR ÁNGULO (Ciclo 420; DIN/ISO: G420)

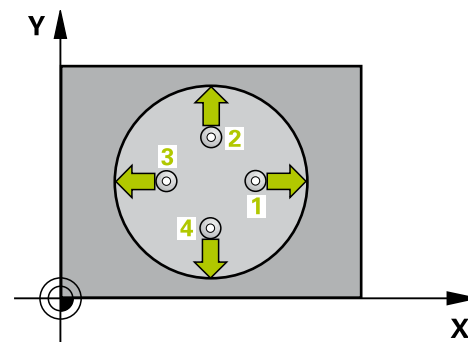
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
 - 0**: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
 - 1**: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?**: Determinar si el TNC debe crear un protocolo de medición:
 - 0**: No crear ningún protocolo de medición
 - 1**: Crear protocolo de medición: El TNC guarda el **fichero de protocolo TCHPR420.TXT** según estándar en el directorio TNC:\.
 - 2**: Interrumpir la ejecución del programa y emitir el protocolo de medición en la pantalla del TNC. Continuar el programa con la tecla NC-Start**Q281** zen

16.5 MEDIR TALADRO (Ciclo 421, DIN/ISO: G421)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo de palpación 421 se calcula el punto central y el diámetro de un taladro (cajera circular). Si se han definido los valores de tolerancia correspondientes en el ciclo, el TNC realiza una comparación del valor nominal y el real y memoriza la diferencia en los parámetros del sistema.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación **1**. El TNC calcula los puntos de palpación a partir de los datos del ciclo y de la distancia de seguridad de la columna SET_UP de la tabla de palpación
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**) El TNC determina automáticamente la dirección de palpación en relación al ángulo inicial programado
- 3 Luego el palpador se desplaza circularmente, o bien hasta la altura de medición, o bien hasta la altura segura, para el siguiente punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación
- 4 El TNC posiciona el palpador en el punto de palpación **3** y luego en el punto de palpación **4** y ejecuta allí el tercer y el cuarto proceso de palpación respectivamente
- 5 Para finalizar el TNC hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y memoriza los valores reales y las desviaciones en los siguientes parámetros Q:



Número de parámetro	Significado
Q151	Valor real del centro en eje principal
Q152	Valor real del centro en eje auxiliar
Q153	Valor real del diámetro
Q161	Desviación del centro en eje principal
Q162	Desviación del centro en eje auxiliar
Q163	Desviación del diámetro

¡Tener en cuenta durante la programación!

Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje de palpación.

Cuanto menor sea el paso angular programado, más imprecisas serán las medidas del taladro calculadas por el TNC. Valor de introducción mínimo: 5°.

Si en el parámetro Q330 se hace referencia a una herramienta de torneado, lo siguiente es válido:

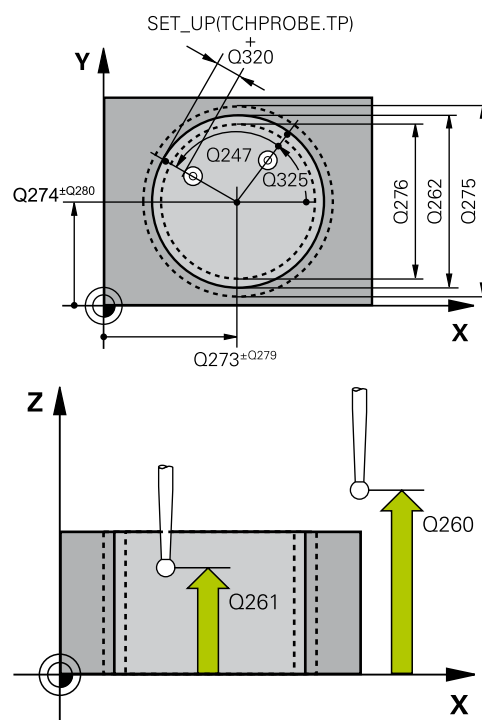
- Los parámetros Q498 y Q531 se deben describir
- Las especificaciones de los parámetros Q498, Q531 de, por ejemplo, el ciclo 800, deben cumplir con estas especificaciones
- Si el TNC realiza una corrección de la herramienta de torneado, entonces se corrigen los valores de las columnas DZL o DXL.
- El TNC también controla la resistencia a la fractura definida en la columna LBREAK.

Si en el parámetro Q330 se hace referencia a una herramienta de fresado, entonces las especificaciones de los parámetros Q498 y Q531 no tienen ningún efecto.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q273 ¿Centro eje 1 (valor nominal)?** (valor absoluto): Centro del taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q274 ¿Centro eje 2 (valor nominal)?** (valor absoluto): centro del taladro en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q262 ¿Diámetro nominal?**: Introducir diámetro del taladro. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q325 ¿Angulo inicial?** (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q247 ¿Angulo incremental?** (valor incremental): ángulo entre dos puntos de medición, el signo del paso angular determina el sentido de giro (- = sentido horario), con el que el palpador se desplaza al siguiente punto de medición. Si se quieren medir arcos de círculo, deberá programarse un paso angular menor a 90°. Campo de introducción -120,000 a 120,000
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Frases NC

5 TCH PROBE 421 MEDIR TALADRO
Q273=+50 ;CENTRO 1ER EJE
Q274=+35 ;CENTRO SEGUNDO EJE
Q262=75 ;DIAMETRO NOMINAL
Q355=+0 ;ANGULO INICIAL
Q247=+60 ;ANGULO INCREMENTAL
Q261=-5 ;ALTURA MEDIDA
Q320=0 ;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20 ;ALTURA DE SEGURIDAD

Ciclos de palpación: Controlar las piezas automáticamente

16.5 MEDIR TALADRO (Ciclo 421, DIN/ISO: G421)

- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q275 ¿Tamaño máximo taladro?**: Diámetro máximo permitido del taladro (cajera circular). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q276 ¿Tamaño mínimo taladro?**: Diámetro mínimo permitido del taladro (cajera circular). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q279 ¿Tolerancia centro eje 1?**: Error de posición admisible en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q280 ¿Tolerancia centro eje 2?**: Error de posición admisible en el eje secundario del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?**: Determinar si el TNC debe crear un protocolo de medición:
0: No crear ningún protocolo de medición
1: Crear protocolo de medición: El TNC guarda el **fichero de protocolo TCHPR421.TXT** según estándar en el directorio en el que se encuentra también el correspondiente programa.
2: Interrumpir la ejecución del programa y emitir el protocolo de medición en la pantalla del TNC. Continuar el programa con la tecla NC-Start
- ▶ **Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?**: Determinar si el TNC debe interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia y emitir un aviso de error:
0: No interrumpir la ejecución del programa, no emitir aviso de error
1: Interrumpir la ejecución del programa, emitir aviso de error

Q301=1	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q275=75,12	TAMANO MAXIMO
Q276=74,95	TAMANO MINIMO
Q279=0,1	;TOLERANC. 1ER CENTRO
Q280=0,1	;TOLERANC. 2DO CENTRO
Q281=1	;PROTOCOLO MEDIDA
Q309=0	;PARO PGM SI ERROR
Q360=0	;HERRAMIENTA
Q423=4	;NUM. PALPADORES
Q351=1	;TIPO DESPLAZAMIENTO

- ▶ **Q330 ¿Herramienta para vigilancia?:** Determinar si el TNC debe realizar la supervisión de la herramienta (ver "Vigilancia de la herramienta", página 570). Campo de introducción 0 a 32767,9, alternativamente nombre de la herramienta con un máximo de 16 caracteres
0: Supervisión no activa
>0: Número o nombre de la herramienta con la que el TNC ha ejecutado el proceso. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta directamente desde la tabla de herramientas, mediante la Softkey.
- ▶ **Q423 ¿Núm. palpadores en plano 4/3)?:**
 Determinar si el TNC debe medir la isla con 4 o con 3 palpaciones:
4: Utilizar 4 puntos de medición (ajuste estándar)
3: Utilizar 3 puntos de medición
- ▶ **Q365 ¿Tipo desplaz.? recta=0/círc.=1:** Determinar con qué función de trayectoria debe desplazarse la herramienta entre los puntos de medición, cuando está activo el desplazamiento hasta la altura segura (Q301=1):
0: desplazar entre los mecanizados sobre una recta
1: desplazar entre los mecanizados circularmente sobre el diámetro del arco de círculo
- ▶ **Q498 ¿Invertir herram. (0=no, 1=si)?:** Solo es relevante si previamente se ha especificado una herramienta de torneado en el parámetro Q330. Para una supervisión adecuada de la herramienta de torneado, el TNC debe conocer la situación exacta de mecanizado. Para ello, se debe introducir lo siguiente:
1: La herramienta de torneado se ve reflejada (girada 180°) por ejemplo, mediante el ciclo 800 y el parámetro **Invertir herramienta** Q498=1
0: la herramienta de torneado corresponde a la descripción de la tabla de herramientas de torneado toolturn.trn, ninguna modificación mediante p. ej. el ciclo 800 y el parámetro **Invertir herramienta** Q498=0
- ▶ **Q531 ¿Ángulo de incidencia?:** Solo es relevante si previamente se ha especificado una herramienta de torneado en el parámetro Q330. Se debe introducir el ángulo de incidencia entre la herramienta de torneado y la pieza durante el mecanizado, por ejemplo, en el ciclo 800, parámetro **¿Ángulo de incidencia?** Q531. Margen de introducción: -180° a +180°

Ciclos de palpación: Controlar las piezas automáticamente

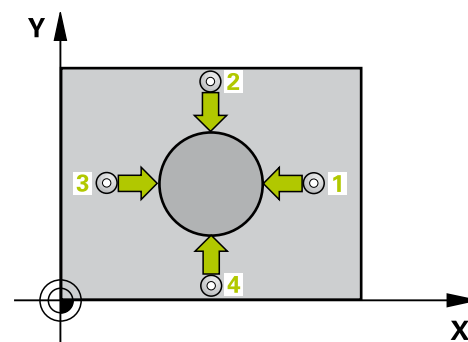
16.6 MEDIR CÍRCULO EXTERIOR (Ciclo 422; DIN/ISO: G422)

16.6 MEDIR CÍRCULO EXTERIOR (Ciclo 422; DIN/ISO: G422)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo de palpación 422 se calcula el punto central y el diámetro de una isla circular. Si se han definido los valores de tolerancia correspondientes en el ciclo, el TNC realiza una comparación del valor nominal y el real y memoriza la diferencia en los parámetros del sistema.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación **1**. El TNC calcula los puntos de palpación a partir de los datos del ciclo y de la distancia de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**) El TNC determina automáticamente la dirección de palpación en relación con el ángulo inicial programado
- 3 Luego el palpador se desplaza circularmente, o bien hasta la altura de medición, o bien hasta la altura segura, para el siguiente punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación
- 4 El TNC posiciona el palpador en el punto de palpación **3** y luego en el punto de palpación **4** y ejecuta allí el tercer y el cuarto proceso de palpación respectivamente
- 5 Para finalizar el TNC hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y memoriza los valores reales y las desviaciones en los siguientes parámetros Q:



Número de parámetro	Significado

Q151	Valor real del centro en eje principal
Q152	Valor real centro eje secundario
Q153	Valor real del diámetro
Q161	Desviación del centro en eje principal
Q162	Desviación del centro en el eje secundario
Q163	Desviación del diámetro

¡Tener en cuenta durante la programación!

Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

Cuanto menor sea el paso angular programado, más imprecisas serán las medidas de la isla calculadas por el TNC. Valor de introducción mínimo: 5°.

Si en el parámetro Q330 se hace referencia a una herramienta de torneado, lo siguiente es válido:

- Los parámetros Q498 y Q531 se deben describir
- Las especificaciones de los parámetros Q498, Q531 de, por ejemplo, el ciclo 800, deben cumplir con estas especificaciones
- Si el TNC realiza una corrección de la herramienta de torneado, entonces se corrigen los valores de las columnas DZL o DXL.
- El TNC también controla la resistencia a la fractura definida en la columna LBREAK.

Si en el parámetro Q330 se hace referencia a una herramienta de fresado, entonces las especificaciones de los parámetros Q498 y Q531 no tienen ningún efecto.

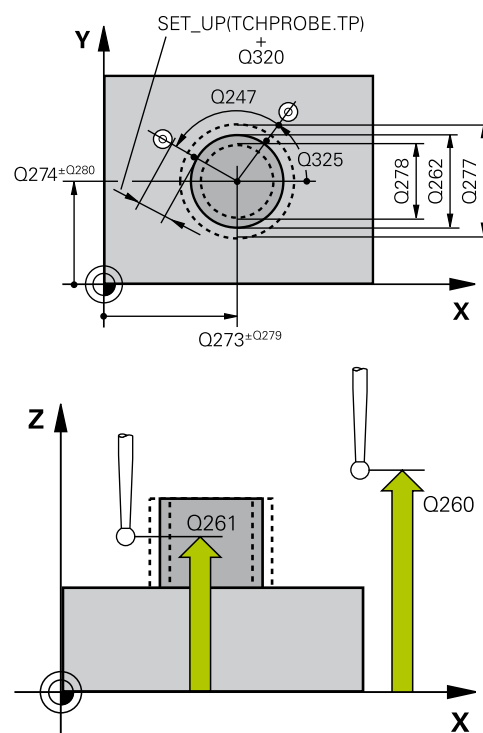
Ciclos de palpación: Controlar las piezas automáticamente

16.6 MEDIR CÍRCULO EXTERIOR (Ciclo 422; DIN/ISO: G422)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q273 ¿Centro eje 1 (valor nominal)?** (valor absoluto): centro de la isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q274 ¿Centro eje 2 (valor nominal)?** (valor absoluto): centro de la isla en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q262 ¿Diámetro nominal?**: Introducir diámetro de la isla. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q325 ¿Angulo inicial?** (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q247 ¿Angulo incremental?** (valor incremental): Ángulo entre dos puntos de medición, el signo del paso angular determina la dirección del mecanizado (- = sentido horario). Si se quieren medir arcos de círculo, deberá programarse un paso angular menor a 90°. Campo de introducción -120.0000 hasta 120.0000
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q277 ¿Tamaño máximo islas?**: Diámetro máximo permitido de la isla. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q278 ¿Tamaño mínimo islas?**: Diámetro mínimo permitido de la isla. Campo de introducción 0 a 99999,9999



Frases NC

5 TCH PROBE 422 MEDIC. ISLA CIRCULAR
Q273=+50 ;CENTRO 1ER EJE
Q274=+35 ;CENTRO SEGUNDO EJE
Q262=75 ;DIAMETRO NOMINAL
Q325=+90 ;ANGULO INICIAL
Q247=+30 ;ANGULO INCREMENTAL
Q261=-5 ;ALTURA MEDIDA
Q320=0 ;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+10 ;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0 ;IR ALTURA SEGURIDAD
Q277=35,15 ;TAMANO MAXIMO
Q278=34,9 ;TAMANO MINIMO
Q279=0,05 ;TOLERANC. 1ER CENTRO
Q280=0,05 ;TOLERANC. 2DO CENTRO
Q281=1 ;PROTOCOLO MEDIDA
Q309=0 ;PARO PGM SI ERROR

MEDIR CÍRCULO EXTERIOR (Ciclo 422; DIN/ISO: G422) 16.6

- ▶ **Q279 ¿Tolerancia centro eje 1?:** Error de posición admisible en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q280 ¿Tolerancia centro eje 2?:** Error de posición admisible en el eje secundario del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?:** Determinar si el TNC debe crear un protocolo de medición:
 - 0:** No crear ningún protocolo de medición
 - 1:** Crear protocolo de medición: El TNC guarda el **fichero de protocolo TCHPR422.TXT** según estándar en el directorio TNC:\.
 - 2:** Interrumpir la ejecución del programa y emitir el protocolo de medición en la pantalla del TNC. Continuar el programa con la tecla NC-Start
- ▶ **Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?:** Determinar si el TNC debe interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia y emitir un aviso de error:
 - 0:** No interrumpir la ejecución del programa, no emitir aviso de error
 - 1:** Interrumpir la ejecución del programa, emitir aviso de error
- ▶ **Q330 ¿Herramienta para vigilancia?:** Determinar si el TNC debe realizar la supervisión de la herramienta (ver "Vigilancia de la herramienta", página 570). Campo de introducción 0 a 32767,9, alternativamente nombre de la herramienta con un máximo de 16 caracteres
 - 0:** Supervisión no activa
 - >0:** Número de herramienta en la tabla de herramientas TOOL.T
- ▶ **Q423 ¿Núm. palpadores en plano 4/3)?:** Determinar si el TNC debe medir la isla con 4 o con 3 palpaciones:
 - 4:** Utilizar 4 puntos de medición (ajuste estándar)
 - 3:** Utilizar 3 puntos de medición

Q360=0	;HERRAMIENTA
Q423=4	;NUM. PALPADORES
Q351=1	;TIPO DESPLAZAMIENTO

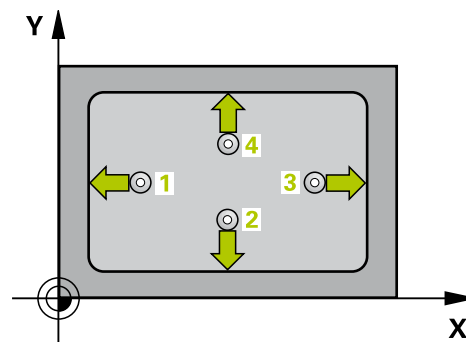
- ▶ **Q365 ¿Tipo desplaz.? recta=0/circ.=1:** Determinar con qué función de trayectoria debe desplazarse la herramienta entre los puntos de medición, cuando está activo el desplazamiento hasta la altura segura (Q301=1):
 - 0:** desplazar entre los mecanizados sobre una recta
 - 1:** desplazar entre los mecanizados circularmente sobre el diámetro del arco de círculo
- ▶ **Q498 ¿Invertir herram. (0=no, 1=si)?:** Solo es relevante si previamente se ha especificado una herramienta de torneado en el parámetro Q330. Para una supervisión adecuada de la herramienta de torneado, el TNC debe conocer la situación exacta de mecanizado. Para ello, se debe introducir lo siguiente:
 - 1:** La herramienta de torneado se ve reflejada (girada 180°) por ejemplo, mediante el ciclo 800 y el parámetro **Invertir herramienta** Q498=1
 - 0:** la herramienta de torneado corresponde a la descripción de la tabla de herramientas de torneado toolturn.trn, ninguna modificación mediante p. ej. el ciclo 800 y el parámetro **Invertir herramienta** Q498=0
- ▶ **Q531 ¿Ángulo de incidencia?:** Solo es relevante si previamente se ha especificado una herramienta de torneado en el parámetro Q330. Se debe introducir el ángulo de incidencia entre la herramienta de torneado y la pieza durante el mecanizado, por ejemplo, en el ciclo 800, parámetro **¿Ángulo de incidencia?** Q531. Margen de introducción: -180° a +180°

16.7 MEDIR RECTÁNGULO INTERIOR (Ciclo 423; DIN/ISO: G423)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo de palpación 423 se calcula el punto central así como la longitud y la anchura de una cajera rectangular. Si se han definido los valores de tolerancia correspondientes en el ciclo, el TNC realiza una comparación del valor nominal y el real y memoriza la diferencia en los parámetros del sistema.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación **1**. El TNC calcula los puntos de palpación a partir de los datos del ciclo y de la distancia de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**)
- 3 Luego el palpador se desplaza, o bien paralelamente al eje hasta la altura de medición, o bien linealmente hasta la altura segura para el siguiente punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación
- 4 El TNC posiciona el palpador en el punto de palpación **3** y luego en el punto de palpación **4** y ejecuta allí el tercer y el cuarto proceso de palpación respectivamente
- 5 Para finalizar el TNC hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y memoriza los valores reales y las desviaciones en los siguientes parámetros Q:



Número de parámetro	Significado
Q151	Valor real del centro en eje principal
Q152	Valor real centro eje secundario
Q154	Valor real del lado en el eje principal
Q155	Valor real del lado en el eje auxiliar
Q161	Desviación del centro en eje principal
Q162	Desviación del centro en el eje secundario
Q164	Desviación del lado en el eje principal
Q165	Desviación del lado en el eje auxiliar

¡Tener en cuenta durante la programación!

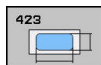
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

Cuando las dimensiones de la cajera y la distancia de seguridad no permiten un posicionamiento previo en la proximidad de los puntos de palpación, el TNC siempre palpa partiendo del centro de la cajera.

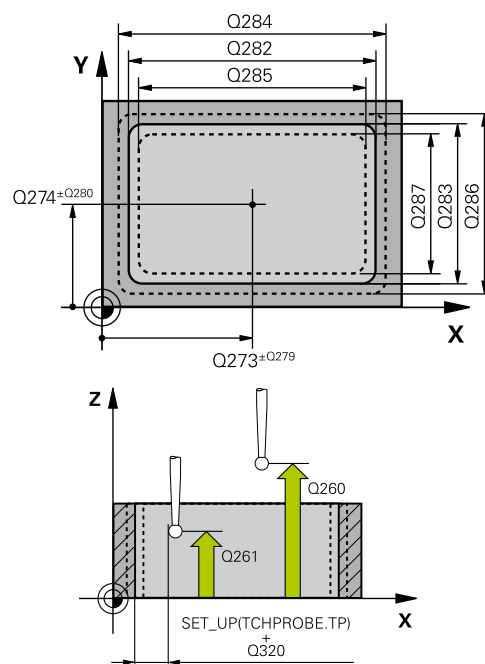
Entre los cuatro puntos de medida el palpador no se desplaza a la altura de seguridad.

MEDIR RECTÁNGULO INTERIOR (Ciclo 423; DIN/ISO: G423) 16.7

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q273 ¿Centro eje 1 (valor nominal)?** (valor absoluto): centro de la cajera en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q274 ¿Centro eje 2 (valor nominal)?** (valor absoluto): Centro de la cajera en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q282 ¿Longit. 1er lado (val. nominal)?**: Longitud de la cajera, paralela al eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q283 ¿Longit. 2do lado (val. nominal)?**: Longitud de la cajera, paralela al eje secundario del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q284 ¿Tamaño máx. longitud 1er lado?**: Longitud máxima permitida de la cajera. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q285 ¿Tamaño mínimo longit. 1er lado?**: Longitud mínima permitida de la cajera. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q286 ¿Tamaño máx. longitud 2do lado?**: Anchura máxima permitida de la cajera. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q287 ¿Tamaño mín. longitud 2do lado?**: Anchura mínima permitida de la cajera. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q279 ¿Tolerancia centro eje 1?**: Error de posición admisible en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999



Frases NC

5 TCH PROBE 423 MEDIC. CAJERA RECT.

Q273=+50	;CENTRO 1ER EJE
Q274=+35	;CENTRO SEGUNDO EJE
Q282=80	;1A LONGITUD LATERAL
Q283=60	;2A LONGITUD LATERAL
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+10	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=1	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q284=0	;TAMANO MAX. 1ER LADO
Q285=0	;TAMANO MIN 1ER LADO
Q286=0	;TAMANO MAX 2DO LADO
Q287=0	;TAMANO MIN 2DO LADO
Q279=0	;TOLERANC. 1ER CENTRO
Q280=0	;TOLERANC. 2DO CENTRO
Q281=1	;PROTOCOLO MEDIDA
Q309=0	;PARO PGM SI ERROR
Q360=0	;HERRAMIENTA

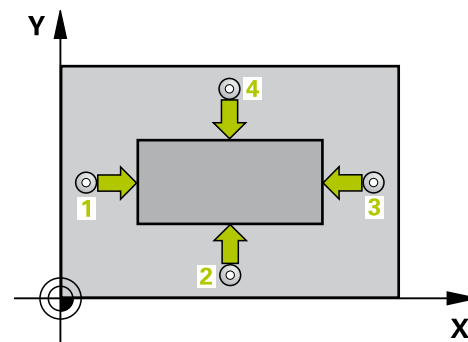
- ▶ **Q280 ¿Tolerancia centro eje 2?:** Error de posición admisible en el eje secundario del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?:** Determinar si el TNC debe crear un protocolo de medición:
 - 0:** No crear ningún protocolo de medición
 - 1:** Crear protocolo de medición: El TNC guarda el **fichero de protocolo TCHPR423.TXT** según estándar en el directorio TNC:\.
 - 2:** Interrumpir la ejecución del programa y emitir el protocolo de medición en la pantalla del TNC. Continuar el programa con la tecla NC-Start
- ▶ **Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?:** Determinar si el TNC debe interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia y emitir un aviso de error:
 - 0:** No interrumpir la ejecución del programa, no emitir aviso de error
 - 1:** Interrumpir la ejecución del programa, emitir aviso de error
- ▶ **Q330 ¿Herramienta para vigilancia?:** Determinar si el TNC debe realizar la supervisión de la herramienta (ver "Vigilancia de la herramienta", página 570). Campo de introducción 0 a 32767,9, alternatively nombre de la herramienta con un máximo de 16 caracteres
 - 0:** Supervisión no activa
 - >0:** Número de herramienta en la tabla de herramientas TOOL.T

16.8 MEDIR RECTÁNGULO EXTERIOR (Ciclo 424; DIN/ISO: G424)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo de palpación 424 se calcula el punto central así como la longitud y la anchura de una isla rectangular. Si se han definido los valores de tolerancia correspondientes en el ciclo, el TNC realiza una comparación del valor nominal y el real y memoriza la diferencia en los parámetros del sistema.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación **1**. El TNC calcula los puntos de palpación a partir de los datos del ciclo y de la distancia de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**)
- 3 Luego el palpador se desplaza, o bien paralelamente al eje hasta la altura de medición, o bien linealmente hasta la altura segura para el siguiente punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación
- 4 El TNC posiciona el palpador en el punto de palpación **3** y luego en el punto de palpación **4** y ejecuta allí el tercer y el cuarto proceso de palpación respectivamente
- 5 Para finalizar el TNC hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y memoriza los valores reales y las desviaciones en los siguientes parámetros Q:



Número de parámetro	Significado
Q151	Valor real del centro en eje principal
Q152	Valor real centro eje secundario
Q154	Valor real longitud del lado eje principal
Q155	Valor real longitud del lado eje secundario
Q161	Desviación del centro en eje principal
Q162	Desviación del centro en el eje secundario
Q164	Desviación de la longitud del lado eje principal
Q165	Desviación de longitud del lado eje auxiliar

¡Tener en cuenta durante la programación!

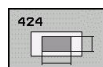


Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

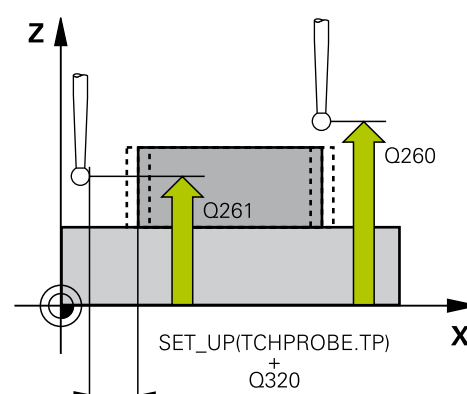
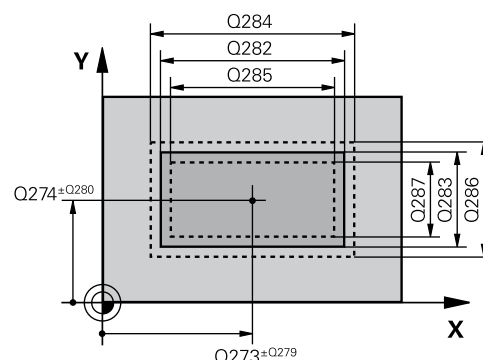
Ciclos de palpación: Controlar las piezas automáticamente

16.8 MEDIR RECTÁNGULO EXTERIOR (Ciclo 424; DIN/ISO: G424)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q273 ¿Centro eje 1 (valor nominal)?** (valor absoluto): centro de la isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q274 ¿Centro eje 2 (valor nominal)?** (valor absoluto): centro de la isla en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q282 ¿Longit. 1er lado (val. nominal)?**: Longitud de la isla, paralela al eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q283 ¿Longit. 2do lado (val. nominal)?**: Longitud de la isla, paralela al eje secundario del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q284 ¿Tamaño máx. longitud 1er lado?**: Longitud máxima permitida de la isla. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q285 ¿Tamaño mínimo longit. 1er lado?**: Longitud mínima permitida de la isla. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q286 ¿Tamaño máx. longitud 2do lado?**: Anchura máxima permitida de la isla. Campo de introducción 0 a 99999,9999



Frases NC

5 TCH PROBE 424 MEDIC. ISLA RECT.	
Q273=+50	;CENTRO 1ER EJE
Q274=+50	;2DO CENTRO EJE 2
Q282=75	;1A LONGITUD LATERAL
Q283=35	;2A LONGITUD LATERAL
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q284=75,1	;TAMANO MAX. 1ER LADO
Q285=74,9	;TAMANO MIN 1ER LADO

MEDIR RECTÁNGULO EXTERIOR (Ciclo 424; DIN/ISO: G424) 16.8

- ▶ **Q287 ¿Tamaño mín. longitud 2do lado?:** Anchura mínima permitida de la isla. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q279 ¿Tolerancia centro eje 1?:** Error de posición admisible en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q280 ¿Tolerancia centro eje 2?:** Error de posición admisible en el eje secundario del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?:** Determinar si el TNC debe crear un protocolo de medición:
 - 0:** No crear ningún protocolo de medición
 - 1:** Crear protocolo de medición: El TNC guarda el **fichero de protocolo TCHPR424.TXT** según estándar en el directorio TNC:\.
 - 2:** Interrumpir la ejecución del programa y emitir el protocolo de medición en la pantalla del TNC. Continuar el programa con la tecla NC-Start
- ▶ **Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?:** Determinar si el TNC debe interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia y emitir un aviso de error:
 - 0:** No interrumpir la ejecución del programa, no emitir aviso de error
 - 1:** Interrumpir la ejecución del programa, emitir aviso de error
- ▶ **Q330 ¿Herramienta para vigilancia?:** Determinar si el TNC debe realizar la supervisión de la herramienta (ver "Vigilancia de la herramienta", página 570). Campo de introducción 0 a 32767,9, alternativamente nombre de la herramienta con un máximo de 16 caracteres
 - 0:** Supervisión no activa
 - >0:** Número o nombre de la herramienta con la que el TNC ha ejecutado el proceso. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta directamente desde la tabla de herramientas, mediante la Softkey.

Q286=35 ;TAMANO MAX 2DO LADO

Q287=34,95 ;TAMANO MIN 2DO LADO

Q279=0,1 ;TOLERANC. 1ER CENTRO

Q280=0,1 ;TOLERANC. 2DO CENTRO

Q281=1 ;PROTOCOLO MEDIDA

Q309=0 ;PARO PGM SI ERROR

Q360=0 ;HERRAMIENTA

Ciclos de palpación: Controlar las piezas automáticamente

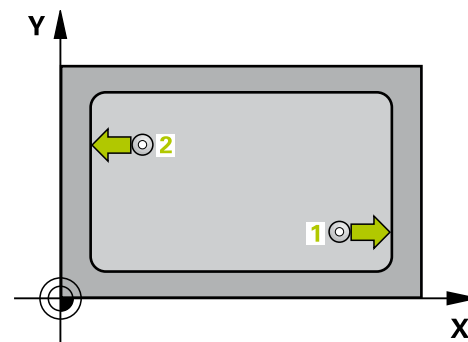
16.9 MEDIR ANCHURA INTERIOR (Ciclo 425, DIN/ISO: G425)

16.9 MEDIR ANCHURA INTERIOR (Ciclo 425, DIN/ISO: G425)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 425 calcula la posición y la anchura de una ranura (cajera). Si se han definido los valores de tolerancia correspondientes en el ciclo, el TNC realiza una comparación del valor nominal y el real y memoriza la diferencia en los parámetros del sistema.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación **1**. El TNC calcula los puntos de palpación a partir de los datos del ciclo y de la distancia de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**) 1. Palpación es siempre en la dirección positiva del eje programado
- 3 Si para la segunda medición se introduce un desplazamiento, el TNC desplaza el palpador (si es necesario, hasta altura de seguridad) al siguiente punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación. Con longitudes nominales grandes, el TNC posiciona al segundo punto de palpación con marcha rápida. Cuando no se introduce una desviación, el TNC mide directamente la anchura en la dirección contraria
- 4 Para finalizar el TNC hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y memoriza los valores reales y la desviación en los siguientes parámetros Q:



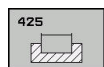
Número de parámetro	Significado
Q156	Valor real de la longitud medida
Q157	Valor real posición eje central
Q166	Desviación de la longitud medida

¡Tener en cuenta durante la programación!

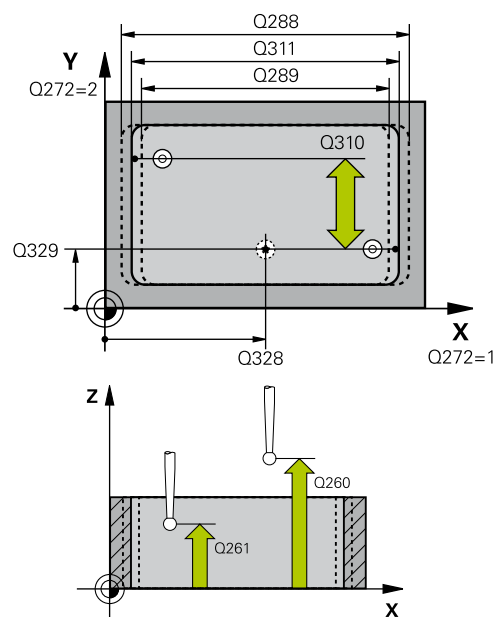


Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje de palpación.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q328 ¿Punto inicial 1er eje?** (valor absoluto): Punto inicial del proceso de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q329 ¿Punto inicial 2º eje?** (valor absoluto): Punto inicial del proceso de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q310 ¿Offset para 2da medición (+/-)?** (valor incremental): Valor al que se desplaza el palpador antes de la segunda medición. Si se programa 0, el TNC no desvía el palpador. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q272 ¿Eje medición (1=1er / 2=2do)?**: Eje del plano de mecanizado en el que debe tener lugar la medición:
 1: Eje principal = Eje de medición
 2: Eje secundario = Eje de medición
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q311 ¿Longitud nominal?** : Diámetro nominal de la longitud que se va a medir. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q288 ¿Tamaño máximo?**: Longitud máxima permitida. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q289 ¿Tamaño mínimo?**: Longitud mínima permitida. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Protocolo de medición** Q281: determinar si el TNC debe crear un protocolo de medición:
 0: No crear ningún protocolo de medición
 1: Crear protocolo de medición: el TNC guarda el **fichero de protocolo TCHPR425.TXT** según estándar en el directorio TNC:\.
 2: Interrumpir el desarrollo del programa y presentar el protocolo de medición en la pantalla del TNC. Continuar el programa con la tecla arranque-NC
- ▶ **Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?**: Determinar si el TNC debe interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia y emitir un aviso de error:
 0: No interrumpir la ejecución del programa, no emitir aviso de error
 1: Interrumpir la ejecución del programa, emitir aviso de error



Frases NC

5 TCH PROBE 425 MEDIC. RANURA INT.

Q328=+75 ;PTO. INICIAL 1ER EJE

Q329=-12.5;PTO. INICIAL 2. EJE

Q310=+0 ;OFFS. 2DA MEDICION

Q272=1 ;EJE DE MEDICION

Q261=-5 ;ALTURA MEDIDA

Q260=+10 ;ALTURA DE SEGURIDAD

Q311=25 ;LONGITUD NOMINAL

Q288=25.05;TAMANO MAXIMO

Q289=25 ;TAMANO MINIMO

Q281=1 ;PROTOCOLO MEDIDA

Q309=0 ;PARO PGM SI ERROR

Q360=0 ;HERRAMIENTA

Q320=0 ;DISTANCIA SEGURIDAD

Q301=0 ;IR ALTURA SEGURIDAD

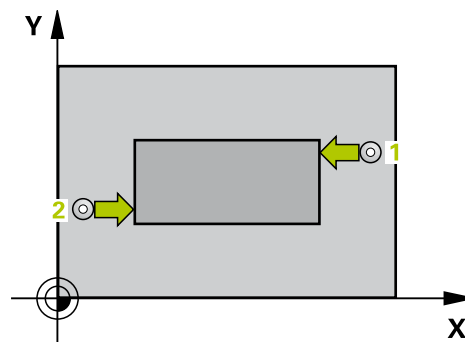
- ▶ **Q330 ¿Herramienta para vigilancia?:** Determinar si el TNC debe realizar la supervisión de la herramienta (ver "Vigilancia de la herramienta", página 570). Campo de introducción 0 a 32767,9, alternativamente nombre de la herramienta con un máximo de 16 caracteres
0: Supervisión no activa
>0: Número o nombre de la herramienta con la que el TNC ha ejecutado el proceso. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta directamente desde la tabla de herramientas, mediante la Softkey.
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 tiene efecto acumulativo a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación) y solo para la palpación del punto de referencia en el eje del sistema de palpación. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?:** Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad

16.10 MEDIR EXTERIOR ISLA (Ciclo 426, DIN/ISO: G426)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 426 calcula la posición y la anchura de una isla. Si se han definido los valores de tolerancia correspondientes en el ciclo, el TNC realiza una comparación del valor nominal y el real y memoriza la diferencia en los parámetros del sistema.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación **1**. El TNC calcula los puntos de palpación a partir de los datos del ciclo y de la distancia de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**). 1. palpación es siempre en la dirección negativa del eje programado
- 3 Luego el palpador se desplaza, hasta la altura de seguridad para el siguiente punto de palpación y ejecuta allí el segundo proceso de palpación
- 4 Para finalizar el TNC hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y memoriza los valores reales y la desviación en los siguientes parámetros Q:



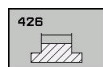
Número de parámetro	Significado
Q156	Valor real de la longitud medida
Q157	Valor real posición eje central
Q166	Desviación de la longitud medida

¡Tener en cuenta durante la programación!

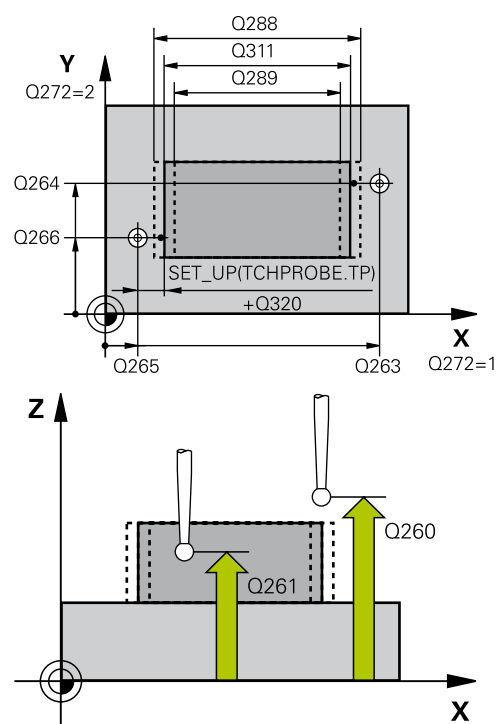


Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q265 ¿2do punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q266 ¿2do punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q272 ¿Eje medición (1=1er / 2=2do)?**: Eje del plano de mecanizado en el que debe tener lugar la medición:
 - 1: Eje principal = Eje de medición
 - 2: Eje secundario = Eje de medición
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q311 ¿Longitud nominal?** : Diámetro nominal de la longitud que se va a medir. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q288 ¿Tamaño máximo?**: Longitud máxima permitida. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q289 ¿Tamaño mínimo?**: Longitud mínima permitida. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?**: Determinar si el TNC debe crear un protocolo de medición:
 - 0: No crear ningún protocolo de medición
 - 1: Crear protocolo de medición: El TNC guarda el **fichero de protocolo TCHPR426.TXT** según estándar en el directorio TNC:\.
 - 2: Interrumpir la ejecución del programa y emitir el protocolo de medición en la pantalla del TNC. Continuar el programa con la tecla NC-Start



Frases NC

5 TCH PROBE 426 MEDIC. ALMA EXT.	
Q263=+50	;1ER PUNTO EN EJE 1
Q264=+25	;1ER PUNTO EN EJE 2
Q265=+50	;SEGUNDO PTO. 1ER EJE
Q266=+85	;2. PUNTO 2. EJE
Q272=2	;EJE DE MEDICIÓN
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q311=45	;LONGITUD NOMINAL
Q288=45	;TAMANO MAXIMO
Q289=44.95	;TAMANO MINIMO
Q281=1	;PROTOCOLO MEDIDA
Q309=0	;PARO PGM SI ERROR
Q360=0	;HERRAMIENTA

MEDIR EXTERIOR ISLA (Ciclo 426, DIN/ISO: G426) 16.10

- ▶ **Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?:** Determinar si el TNC debe interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia y emitir un aviso de error:
0: No interrumpir la ejecución del programa, no emitir aviso de error
1: Interrumpir la ejecución del programa, emitir aviso de error
- ▶ **Q330 ¿Herramienta para vigilancia?:** Determinar si el TNC debe realizar la supervisión de la herramienta (ver "Vigilancia de la herramienta", página 570). Campo de introducción 0 a 32767,9, alternativamente nombre de la herramienta con un máximo de 16 caracteres
0: Supervisión no activa
>0: Número o nombre de la herramienta con la que el TNC ha ejecutado el proceso. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta directamente desde la tabla de herramientas, mediante la Softkey.

Ciclos de palpación: Controlar las piezas automáticamente

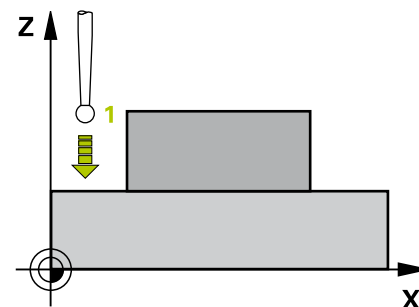
16.11 MEDIR COORDINADA (Ciclo 427; DIN/ISO: G427)

16.11 MEDIR COORDINADA (Ciclo 427; DIN/ISO: G427)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 427 calcula una coordenada en cualquier eje seleccionable y memoriza el valor en un parámetro del sistema. Una vez definidos los valores de tolerancia correspondientes en el ciclo, el TNC realiza una comparación del valor real-nominal y memoriza la diferencia en un parámetro del sistema.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación **1**. Para ello, el TNC desplaza el palpador según la distancia de seguridad en la dirección de desplazamiento opuesta a la determinada
- 2 Luego el TNC posiciona el palpador en el plano de mecanizado sobre el punto de palpación **1** introducido y mide allí el valor real en el eje seleccionado
- 3 Para finalizar el TNC hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y memoriza la coordenada calculada en el siguiente parámetro Q:



Número de parámetro

Significado

Q160	Coordenada medida

¡Tener en cuenta durante la programación!

Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

Si un eje del plano de mecanizado activo está definido como eje de medición ($Q272 = 1$ o 2), el TNC lleva a cabo una corrección del radio de la herramienta. El TNC calcula la dirección de la corrección en base a la dirección de desplazamiento ($Q267$) definida.

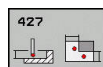
Cuando se ha seleccionado como eje de medición el eje de palpación ($Q272 = 3$), el TNC realiza una corrección de la longitud de la herramienta

Si en el parámetro $Q330$ se hace referencia a una herramienta de torneado, lo siguiente es válido:

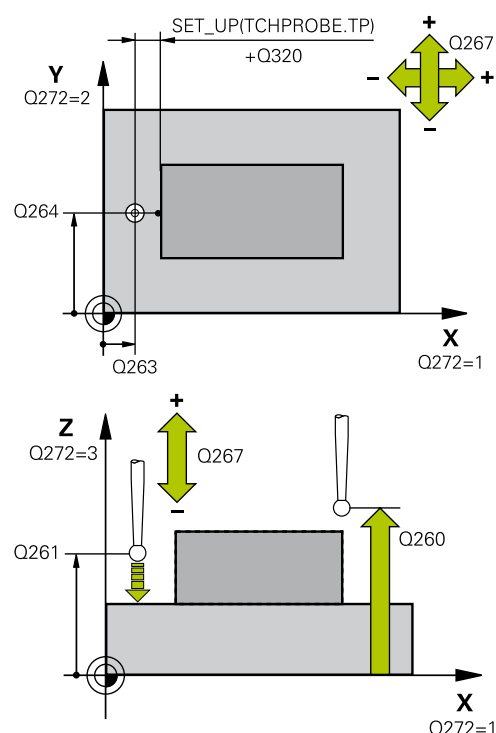
- Los parámetros $Q498$ y $Q531$ se deben describir
- Las especificaciones de los parámetros $Q498$, $Q531$ de, por ejemplo, el ciclo 800, deben cumplir con estas especificaciones
- Si el TNC realiza una corrección de la herramienta de torneado, entonces se corrigen los valores de las columnas DZL o DXL.
- El TNC también controla la resistencia a la fractura definida en la columna LBREAK.

Si en el parámetro $Q330$ se hace referencia a una herramienta de fresado, entonces las especificaciones de los parámetros $Q498$ y $Q531$ no tienen ningún efecto.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q272 ¿Eje medi. (1...3: 1=eje princ)?**: Eje, en el que se debe realizar la medición:
 - 1: Eje principal = Eje de medición
 - 2: Eje secundario = Eje de medición
 - 3: Eje del palpador digital = Eje de medición
- ▶ **Q267 ¿Direcc desplaz 1 (+1=+ / -1=-)?**: Dirección en la cual debe desplazarse el palpador digital hacia la pieza::
 - 1: Dirección de desplazamiento negativa
 - +1: Dirección de desplazamiento positiva
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q281¿Protocolo medida (0/1/2)?**: Determinar si el TNC debe crear un protocolo de medición:
 - 0: No crear ningún protocolo de medición
 - 1: Crear protocolo de medición: El TNC guarda el **fichero de protocolo TCHPR427.TXT** según estándar en el directorio TNC:\.
 - 2: Interrumpir la ejecución del programa y presentar el protocolo de medición en la pantalla del TNC. Continuar el programa con la tecla NC-Start



Frases NC

5 TCH PROBE 427 MEDIR COORDINADA	
Q263=+35	;1ER PUNTO EN EJE 1
Q264=+45	;1ER PUNTO EN EJE 2
Q261=+5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q272=3	;EJE DE MEDICION
Q267=-1	;DIREC DESPLAZAMIENTO
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q281=1	;PROTOCOLO MEDIDA
Q288=5.1	;TAMANO MAXIMO
Q289=4.95	;TAMANO MINIMO
Q309=0	;PARO PGM SI ERROR

MEDIR COORDINADA (Ciclo 427; DIN/ISO: G427) 16.11

- ▶ **Q288 ¿Tamaño máximo?:** Valor de medición máximo permitido. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q289 ¿Tamaño mínimo?:** Valor de medición mínimo permitido. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?:** Determinar si el TNC debe interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia y emitir un aviso de error:
0: No interrumpir la ejecución del programa, no emitir aviso de error
1: Interrumpir la ejecución del programa, emitir aviso de error
- ▶ **Q330 ¿Herramienta para vigilancia?:** Determinar si el TNC debe realizar la supervisión de la herramienta (ver "Vigilancia de la herramienta", página 570). Campo de introducción 0 a 32767,9, alternatively nombre de la herramienta con un máximo de 16 caracteres
0: Supervisión no activa
>0: Número o nombre de la herramienta con la que el TNC ha ejecutado el proceso. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta directamente desde la tabla de herramientas, mediante la Softkey.
- ▶ **Q498 ¿Invertir herra. (0=no, 1=si):** Solo es relevante si previamente se ha especificado una herramienta de torneado en el parámetro Q330. Para una supervisión adecuada de la herramienta de torneado, el TNC debe conocer la situación exacta de mecanizado. Para ello, se debe introducir lo siguiente:
1: La herramienta de torneado se ve reflejada (girada 180°) por ejemplo, mediante el ciclo 800 y el parámetro **Invertir herramienta** Q498=1
0: la herramienta de torneado corresponde a la descripción de la tabla de herramientas de torneado toolturn.trn, ninguna modificación mediante p. ej. el ciclo 800 y el parámetro **Invertir herramienta** Q498=0
- ▶ **Q531 ¿Ángulo de incidencia?:** Solo es relevante si previamente se ha especificado una herramienta de torneado en el parámetro Q330. Se debe introducir el ángulo de incidencia entre la herramienta de torneado y la pieza durante el mecanizado, por ejemplo, en el ciclo 800, parámetro **¿Ángulo de incidencia?** Q531. Margen de introducción: -180° a +180°

Q360=0	;HERRAMIENTA
Q498=0	;INVERTIR HERRAMIENTA
Q531=0	;ANGULO DE INCIDENCIA

Ciclos de palpación: Controlar las piezas automáticamente

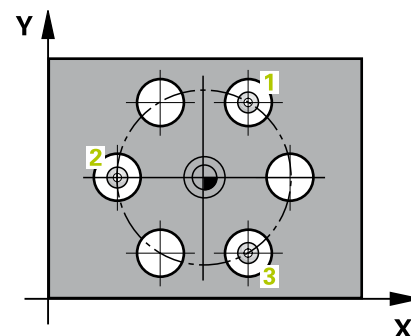
16.12 MEDIR CÍRCULO DE TALADROS (Ciclo 430; DIN/ISO: G430)

16.12 MEDIR CÍRCULO DE TALADROS (Ciclo 430; DIN/ISO: G430)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo de palpación 430 se calcula el punto central y el diámetro de un círculo de taladros mediante la medición de tres taladros. Si se han definido los valores de tolerancia correspondientes en el ciclo, el TNC realiza una comparación del valor nominal y el real y memoriza la diferencia en los parámetros del sistema.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el centro introducido del primer taladro **1**.
- 2 A continuación, el palpador se desplaza a la altura de medición introducida y, mediante cuatro palpaciones, determina el centro del primer taladro
- 3 A continuación, el palpador vuelve a la altura segura y se posiciona en el centro introducido del segundo taladro **2**
- 4 El TNC desplaza el palpador a la altura de medición introducida y, mediante cuatro palpaciones, determina el centro del segundo taladro
- 5 A continuación, el palpador vuelve a la altura segura y se posiciona en el centro introducido del tercer taladro **3**
- 6 El TNC desplaza el palpador a la altura de medición introducida y, mediante cuatro palpaciones, determina el centro del tercer taladro
- 7 Para finalizar el TNC hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y memoriza los valores reales y las desviaciones en los siguientes parámetros Q:



Número de parámetro

Significado

Q151	Valor real del centro en eje principal
Q152	Valor real del centro en eje auxiliar
Q153	Valor real del diámetro del círculo de taladros
Q161	Desviación del centro en eje principal
Q162	Desviación del centro en eje auxiliar
Q163	Desviación del diámetro del círculo de taladros

MEDIR CÍRCULO DE TALADROS (Ciclo 430; DIN/ISO: G430) 16.12

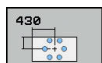
¡Tener en cuenta durante la programación!



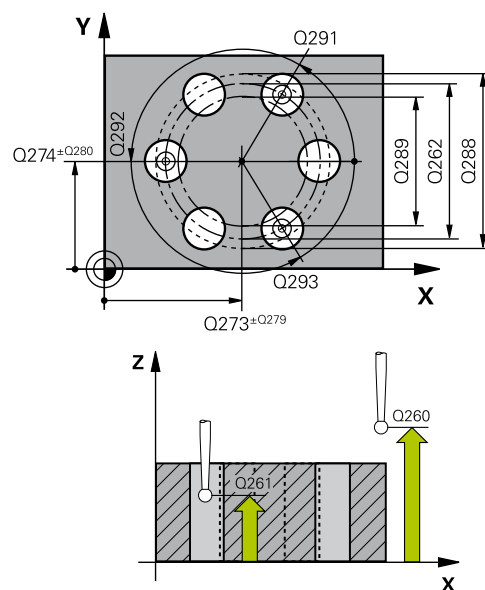
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

El ciclo 430 sólo efectúa la supervisión de rotura, no la corrección automática de herramientas.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q273 ¿Centro eje 1 (valor nominal)?** (valor absoluto): Centro del taladro (valor nominal) en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q274 ¿Centro eje 2 (valor nominal)?** (valor absoluto): centro del círculo de taladros en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q262 ¿Diámetro nominal?**: Introducir diámetro del taladro. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q291 ¿Angulo 1er taladro?** (valor absoluto): ángulo en coordenadas polares del primer centro del taladro en el plano de mecanizado. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Q292 ¿Angulo 2do taladro?** (valor absoluto): ángulo en coordenadas polares del segundo centro del taladro en el plano de mecanizado. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Q293 ¿Angulo 3er taladro?** (valor absoluto): ángulo en coordenadas polares del tercer centro del taladro en el plano de mecanizado. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q288 ¿Tamaño máximo?**: Diámetro máximo permitido del círculo de taladros. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q289 ¿Tamaño mínimo?**: Diámetro mínimo permitido del círculo de taladros. Campo de introducción 0 a 99999,9999



Frases NC

5 TCH PROBE 430 MEDIR CIRC
TALADROS

Q273=+50 ;CENTRO 1ER EJE

Q274=+50 ;CENTRO SEGUNDO EJE

Q262=80 ;DIAMETRO NOMINAL

Q291=+0 ;ANGULO 1ER TALADRO

Q292=+90 ;ANGULO 2DO
TALADRO

Q293=+180;ANGULO 3ER TALADRO

Q261=-5 ;ALTURA MEDIDA

Q260=+10 ;ALTURA DE
SEGURIDAD

Q288=80.1 ;TAMANO MAXIMO

Q289=79.9 ;TAMANO MINIMO

- ▶ **Q279 ¿Tolerancia centro eje 1?:** Error de posición admisible en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q280 ¿Tolerancia centro eje 2?:** Error de posición admisible en el eje secundario del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?:** Determinar si el TNC debe crear un protocolo de medición:
 - 0:** No crear ningún protocolo de medición
 - 1:** Crear protocolo de medición: El TNC guarda el **fichero de protocolo TCHPR430.TXT** según estándar en el directorio TNC:\.
 - 2:** Interrumpir la ejecución del programa y emitir el protocolo de medición en la pantalla del TNC. Continuar el programa con la tecla NC-Start
- ▶ **Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?:** Determinar si el TNC debe interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia y emitir un aviso de error:
 - 0:** No interrumpir la ejecución del programa, no emitir aviso de error
 - 1:** Interrumpir la ejecución del programa, emitir aviso de error
- ▶ **Q330 ¿Herramienta para vigilancia?:** Determinar si el TNC debe realizar la supervisión de la herramienta (ver "Vigilancia de la herramienta", página 570). Campo de introducción 0 a 32767,9, alternativamente nombre de la herramienta con un máximo de 16 caracteres
 - 0:** Supervisión no activa
 - >0:** Número o nombre de la herramienta con la que el TNC ha ejecutado el proceso. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta directamente desde la tabla de herramientas, mediante la Softkey.

Q279=0,15 ;TOLERANC. 1ER CENTRO

Q280=0,15 ;TOLERANC. 2DO CENTRO

Q281=1 ;PROTOCOLO MEDIDA

Q309=0 ;PARO PGM SI ERROR

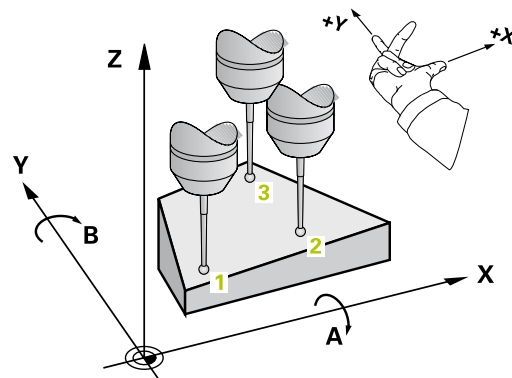
Q360=0 ;HERRAMIENTA

16.13 MEDIR PLANO (Ciclo 431, DIN/ISO: G431)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 431 calcula el ángulo de un plano mediante la medición de tres puntos y memoriza los valores en los parámetros del sistema.

- 1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479) en el punto de palpación programado **1** y allí mide el primer punto del plano. Para ello, el TNC desplaza el palpador según la distancia de seguridad en la dirección opuesta a la palpación
- 2 A continuación, el palpador retorna a la altura de seguridad, y luego en el plano de mecanizado al punto de palpación **2** y mide allí el valor real del segundo punto del plano
- 3 A continuación, el palpador retorna a la altura de seguridad, y luego en el plano de mecanizado al punto de palpación **3** y mide allí el valor real del tercer punto del plano
- 4 Para finalizar el TNC hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y memoriza los valores angulares calculados en los siguientes parámetros Q:



Número de parámetro	Significado
Q158	Ángulo de proyección del eje A
Q159	Ángulo de proyección del eje B
Q170	Ángulo espacial A
Q171	Ángulo espacial B
Q172	Ángulo espacial C
Q173 a Q175	Valores de medición en el eje de palpación (primera hasta tercera medición)

16.13 MEDIR PLANO (Ciclo 431, DIN/ISO: G431)

¡Tener en cuenta durante la programación!



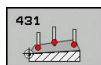
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

Para que el TNC pueda calcular los valores angulares, los tres puntos de medida no deben estar en una recta.

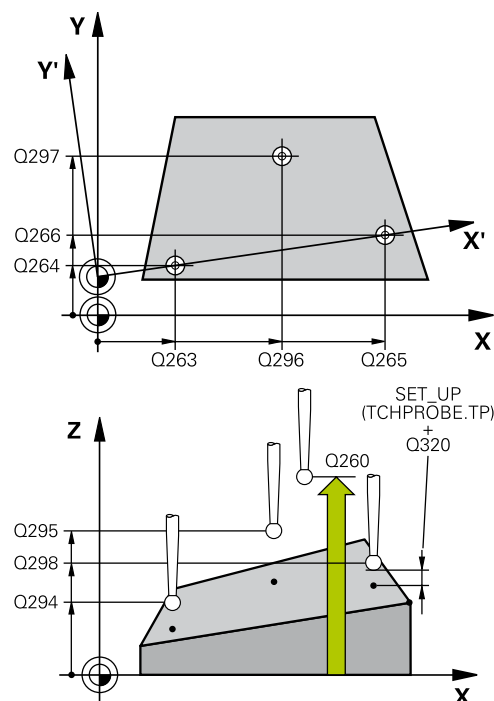
En los parámetros Q170 - Q172 se memorizan los ángulos espaciales que se necesitan en la función plano de mecanizado inclinado. Mediante los primeros puntos de medida se determina la dirección del eje principal al inclinar el área de mecanizado.

El tercer punto de medición determina la dirección del eje de la herramienta. Definir el tercer punto de medida en dirección a Y positivo, para que el eje de la herramienta esté correctamente situado en el sistema de coordenadas que gira en el sentido horario.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q294 ¿1er punto medición eje 3?** (valor absoluto): coordenada del primer punto de palpación en el eje de palpación. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q265 ¿2do punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q266 ¿2do punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q295 ¿2do punto de medición en eje 3?** (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje de palpación. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q296 ¿3er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): Coordenada del tercer punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Frases NC

5 TCH PROBE 431 MEDIR PLANO

Q263=+20 ;1ER PUNTO EN EJE 1

Q264=+20 ;1ER PUNTO EN EJE 2

Q294=+10 ;1ER PUNTO EJE 3

MEDIR PLANO (Ciclo 431, DIN/ISO: G431) 16.13

- ▶ **Q297 ¿3er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del tercer punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q298 ¿3er punto de medición en eje 3?** (valor absoluto): coordenada del tercer punto de palpación en el eje de palpación. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?**: Determinar si el TNC debe crear un protocolo de medición:
 - 0**: No crear ningún protocolo de medición
 - 1**: Crear protocolo de medición: El TNC guarda el **fichero de protocolo TCHPR431.TXT** según estándar en el directorio TNC:\.
 - 2**: Interrumpir la ejecución del programa y emitir el protocolo de medición en la pantalla del TNC. Continuar el programa con la tecla NC-Start

Q265=+50	;SEGUNDO PTO. 1ER EJE
Q266=+80	;2. PUNTO 2. EJE
Q295=+0	;2. PUNTO 3ER EJE
Q296=+90	;3ER PUNTO 1ER EJE
Q297=+35	;3ER PUNTO 2. EJE
Q298=+12	;3ER PUNTO 3ER EJE
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+5	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q281=1	;PROTOCOLO MEDIDA

Ciclos de palpación: Controlar las piezas automáticamente

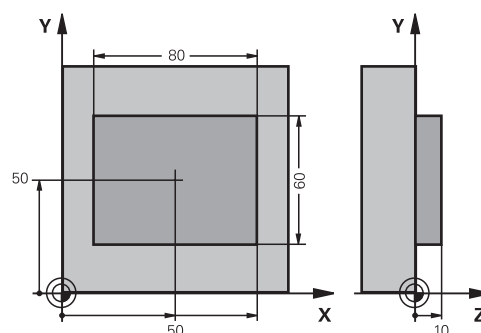
16.14 Ejemplos de programación

16.14 Ejemplos de programación

Ejemplo: Medición y mecanizado posterior de una isla rectangular

Desarrollo del programa

- Desbaste de la isla rectangular con una sobremedida de 0,5 mm
- Medición de la isla rectangular
- Acabado de la isla rectangular teniendo en cuenta los valores de la medición



0 BEGIN PGM BEAMS MM	
1 TOOL CALL 69 Z	Llamada a la hta. de premecanizado
2 L Z+100 R0 FMAX	Retirar la herramienta
3 FN 0: Q1 = +81	Longitud del rectángulo en X (cota de desbaste)
4 FN 0: Q2 = +61	Longitud del rectángulo en Y (cota de desbaste)
5 CALL LBL 1	Llamada al subprograma para el mecanizado
6 L Z+100 R0 FMAX	Retirar la herramienta, cambio de herramienta
7 TOOL CALL 99 Z	Llamada al palpador
8 TCH PROBE 424 MEDIC. ISLA RECT.	Medición de la cajera rectangular fresada
Q273=+50 ;CENTRO 1ER EJE	
Q274=+50 ;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q282=80 ;1A LONGITUD LATERAL	Longitud nominal en X (cota definitiva)
Q283=60 ;2A LONGITUD LATERAL	Longitud nominal en Y (cota definitiva)
Q261=-5 ;ALTURA MEDIDA	
Q320=0 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q260=+30 ;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q301=0 ;IR ALTURA SEGURIDAD	
Q284=0 ;TAMANO MAX. 1ER LADO	Para comprobar la tolerancia no se precisan valores de introducción
Q285=0 ;TAMANO MIN 1ER LADO	
Q286=0 ;TAMANO MAX 2DO LADO	
Q287=0 ;TAMANO MIN 2DO LADO	
Q279=0 ;TOLERANC. 1ER CENTRO	
Q280=0 ;TOLERANC. 2DO CENTRO	
Q281=0 ;PROTOCOLO MEDIDA	No emitir ningún protocolo de medida
Q309=0 ;PARO PGM SI ERROR	No emitir ningún aviso de error
Q330=0 ;HERRAMIENTA	Sin supervisión de la hta.
9 FN 2: Q1 = +Q1 - +Q164	Calcular la longitud en X en base a la desviación medida
10 FN 2: Q2 = +Q2 - +Q165	Calcular la longitud en Y en base a la desviación medida

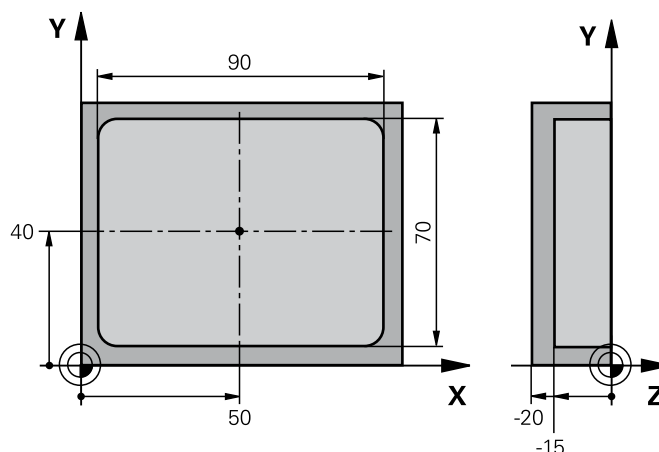
Ejemplos de programación 16.14

11 L Z+100 R0 FMAX	Retirar el palpador, cambio de herramienta
12 TOOL CALL 1 Z S5000	Llamada a la hta. para el acabado
13 CALL LBL 1	Llamada al subprograma para el mecanizado
14 L Z+100 R0 FMAX M2	Retirar la herramienta, final del programa
15 LBL 1	Subprograma con ciclo de mecanizado isla rectangular
16 CYCL DEF 213 ACABADO ISLA	
Q200=20 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q201=-10 ;PROFUNDIDAD	
Q206=150 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q202=2 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q207=500 ;AVANCE FRESADO	
Q203=+10 ;COORD. SUPERFICIE	
Q204=20 ;2A DIST. SEGURIDAD	
Q216=+50 ;CENTRO 1ER EJE	
Q217=+50 ;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q218=Q1 ;1A LONGITUD LATERAL	Longitud en X variable para desbaste y acabado
Q219=Q2 ;2A LONGITUD LATERAL	Longitud en Y variable para desbaste y acabado
Q220=0 ;RADIO ESQUINA	
Q221=0 ;SOBREMEDIDA 1ER EJE	
17 CYCL CALL M3	Llamada al ciclo
18 LBL 0	Final del subprograma
19 END PGM BEAMS MM	

Ciclos de palpación: Controlar las piezas automáticamente

16.14 Ejemplos de programación

Ejemplo: medir cajera rectangular, registrar resultados de medición



0 BEGIN PGM BSMESS MM		
1 TOOL CALL 1 Z		Llamada al palpador
2 L Z+100 R0 FMAX		Retirar el palpador
3 TCH PROBE 423 MEDIC. CAJERA RECT.		
Q273=+50	;CENTRO 1ER EJE	
Q274=+40	;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q282=90	;1A LONGITUD LATERAL	Longitud nominal en X
Q283=70	;2A LONGITUD LATERAL	Longitud nominal en Y
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA	
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q301=0	;IR ALTURA SEGURIDAD	
Q284=90.15	;TAMANO MAX. 1ER LADO	Tamaño máx. en X
Q285=89.95	;TAMANO MIN 1ER LADO	Tamaño mín. en X
Q286=70.1	;TAMANO MAX 2DO LADO	Tamaño máx. en Y
Q287=69.9	;TAMANO MIN 2DO LADO	Tamaño mín. en Y
Q279=0,15	;TOLERANC. 1ER CENTRO	Desviación admisible de la posición en X
Q280=0.1	;TOLERANC. 2DO CENTRO	Desviación admisible de la posición en Y
Q281=1	;PROTOCOLO MEDIDA	Emitir el protocolo de medición en el fichero
Q309=0	;PARO PGM SI ERROR	Cuando se sobrepase la tolerancia no emitir aviso de error
Q330=0	;HERRAMIENTA	Sin supervisión de la hta.
4 L Z+100 R0 FMAX M2		Retirar la herramienta, Final de programa
5 END PGM BSMESS MM		

17

**Ciclos de
palpación:
Funciones
especiales**

Ciclos de palpación: Funciones especiales

17.1 Nociones básicas

17.1 Nociones básicas

Resumen



Al ejecutar los ciclos del sistema de palpación, el ciclo 8 CREAR SIMETRÍA, el ciclo 11 FACTOR DE MEDIDA y el ciclo 26 FACTOR DE MEDIDA ESPEC. POR EJE no deben estar activos.

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.

El TNC dispone de un ciclo para las siguientes aplicaciones especiales:

Softkey	Ciclo	Página
	3 MEDICIÓN Ciclo de medición para realizar ciclos de constructor	615

17.2 MEDIR (Ciclo 3)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 3 calcula cualquier posición de la pieza en cualquier dirección de palpación. Al contrario que otros ciclos de medición, es posible introducir directamente en el ciclo 3 el recorrido de medición **ABST** y el avance de medición **F**. También el retroceso hasta alcanzar el valor de medición se consigue a través del valor introdurible **MB**.

- 1 El palpador se desplaza desde la posición actual con el avance programado en la dirección de palpación determinada. La dirección de la palpación se determina mediante un ángulo polar en el ciclo.
- 2 Una vez que el TNC ha registrado la posición se detiene el palpador. El TNC memoriza las coordenadas del punto central de la bola de palpación X, Y, Z en tres parámetros Q sucesivos. El TNC no realiza ninguna corrección de longitud ni de radio. El número del primer parámetro de resultados se define en el ciclo
- 3 A continuación el TNC retrocede el palpador en sentido contrario a la dirección de palpación, hasta el valor que se ha definido en el parámetro **MB**

¡Tener en cuenta durante la programación!



El funcionamiento exacto del ciclo de palpación 3 lo determina el fabricante de la máquina o un fabricante de software, para utilizar el ciclo 3 dentro de ciclos de palpación especiales.



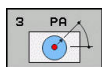
Los parámetros de máquina activos en otros ciclos de medición **DIST** (recorrido de desplazamiento máximo al punto de palpación) y **F** (avance de palpación) no son efectivos en el ciclo de palpación 3. Tener en cuenta que, básicamente, el TNC siempre describe 4 parámetros Q consecutivos.

En caso de que el TNC no pudiera calcular ningún punto de palpación válido, el programa continuaría ejecutando sin aviso de error. En este caso, el TNC remite al 4º parámetro de resultado el valor -1, de modo que el propio usuario puede realizar la gestión del error.

El TNC retrocede el palpador como máximo el recorrido de retroceso **MB**, no obstante, no desde el punto inicial de la medición. De esta forma no puede haber ninguna colisión durante el retroceso.

Con la función **FN17: SYSWRITE ID 990 NR 6** se puede determinar, si el ciclo debe actuar sobre la entrada del palpador X12 o X13.

Parámetros de ciclo



- ▶ **¿Nº parámetro para resultado?:** Introducir el número de parámetro Q al que el TNC debe asignar el valor de la primera coordenada calculada (X). Los valores Y y Z figuran en los parámetros Q siguientes. Campo de introducción 0 a 1999
- ▶ **¿Eje palpación?:** introducir el eje en cuya dirección deba realizarse la palpación, confirmar con la tecla **ENT**. Campo de introducción X, Y o Z
- ▶ **¿Angulo de palpación?:** Ángulo referido al **eje de palpación** definido, según el cual se desplaza el palpador digital, confirmar con la tecla **ENT**. Campo de introducción -180,0000 a 180,0000
- ▶ **¿Trayectoria máxima?:** Introducir trayectoria de desplazamiento, hasta dónde debe desplazarse el palpador desde el punto inicial, confirmar con tecla ENT. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Medir avance:** Introducir avance de medida en mm/min. Campo de introducción 0 a 3000,000
- ▶ **¿Distancia retracción máxima?:** Trayectoria de desplazamiento en sentido contrario a la dirección de palpación, tras la que se ha desviado el palpador. El TNC retrocede el palpador como máximo hasta el punto de partida, de manera que no pueda producirse ninguna colisión. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **¿Sist. de ref.? (0=ACT/1=REF):** Fijar si la dirección de palpación y el resultado de la medición deben referirse al sistema de coordenadas actual (**REAL**, también puede estar desplazado o girado) o al sistema de coordenadas de la máquina (**REF**) :
0: Palpar en el sistema actual y depositar el resultado de la medición en el sistema **REAL**
1: Palpar en el sistema REF fijo de la máquina y depositar el resultado de la medición en el sistema **REF**
- ▶ **¿Modo de fallo? (0=AUS/1=EIN):** Determinar si el TNC debe emitir un aviso de error o no al principio del ciclo con el vástago desviado. Si se ha seleccionado el modo **1**, el TNC guarda el resultado en 4. Parámetro de resultado el valor **-1** y continua el procesamiento del ciclo:
0: Emitir aviso de error
1: No emitir ningún aviso de error

Bloques NC

4 TCH PROBE 3.0 MEDIR
5 TCH PROBE 3.1 Q1
6 TCH PROBE 3.2 X ANGULO: +15
7 TCH PROBE 3.3 ABST +10 F100 MB1 SISTEMA REFERENCIA: 0
8 TCH PROBE 3.4 ERRORMODE1

17.3 MEDIR 3D (Ciclo 4)

Desarrollo del ciclo



El ciclo 4 es un ciclo auxiliar que se puede emplear para movimientos de palpación con cualquier sistema de palpación (TS, TT o TL). El TNC no dispone de ningún ciclo, con el cual se pueda calibrar el palpador TS en cualquier dirección de palpación.

El ciclo de palpación 4 determina en una dirección de palpación definible mediante un vector una posición cualquiera en la pieza. Al contrario que otros ciclos de medición, es posible introducir directamente en el ciclo 4 la trayectoria y el avance de palpación. También el retroceso tras alcanzar el valor de palpación se realiza según un valor introducible.

- 1 El TNC desplaza desde la posición actual con el avance programado en la dirección de palpación determinada. La dirección de palpación se puede determinar en el ciclo mediante un vector (valores delta en X, Y y Z)
- 2 Una vez que el TNC ha registrado la posición, detiene el movimiento de palpación. El TNC memoriza las coordenadas de la posición de palpación X, Y y Z en tres parámetros Q consecutivos. El número del primer parámetro se define en el ciclo. Si se emplea un palpador TS, el resultado de la palpación se corrige según el desplazamiento de centro calibrado.
- 3 Finalmente el TNC ejecuta un posicionamiento en dirección opuesta a la de palpación. El recorrido de desplazamiento se define en el parámetro **MB**, desplazándose como máximo hasta la posición inicial o de partida

¡Tener en cuenta durante la programación!



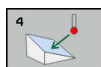
El TNC retrocede el palpador como máximo el recorrido de retroceso **MB**, no obstante, no desde el punto de partida de la medición. De esta forma no puede haber ninguna colisión durante el retroceso. Durante el preposicionamiento, es preciso que el TNC desplace el centro de la bola de palpación sin corrección a la posición definida.

Tener en cuenta que, básicamente, el TNC siempre describe 4 parámetros Q consecutivos. En caso de que el TNC no pueda calcular ningún punto de palpación válido, el 4º parámetro de resultado contiene el valor -1.

Ciclos de palpación: Funciones especiales

17.3 MEDIR 3D (Ciclo 4)

Parámetros de ciclo



- ▶ **¿Nº parámetro para resultado?:** Introducir el número de parámetro Q al que el TNC debe asignar el valor de la primera coordenada calculada (X). Los valores Y y Z figuran en los parámetros Q siguientes. Campo de introducción 0 a 1999
- ▶ **¿Recorr. med. relativo en X?:** Parte X del vector direccional, en cuya dirección debe desplazarse el palpador digital. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **¿Recorr. med. relativo en Y?:** Parte Y del vector direccional, en cuya dirección debe desplazarse el palpador digital. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **¿Recorr. med. relativo en Z?:** Parte Z del vector direccional, en cuya dirección debe desplazarse el palpador digital. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **¿Trayectoria máxima?:** Introducir el recorrido de desplazamiento, es decir, la distancia que el palpador digital debe desplazarse desde el punto de partida a lo largo del vector direccional. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Medir avance:** Introducir avance de medida en mm/min. Campo de introducción 0 a 3000,000
- ▶ **¿Distancia retracción máxima?:** Trayectoria de desplazamiento en sentido contrario a la dirección de palpación, tras la que se ha desviado el palpador. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **¿Sist. de ref.? (0=ACT/1=REF):** Fijar si el resultado de la palpación se debe depositar en el sistema de coordenadas de introducción (**REAL**) o referido al sistema de coordenadas de la máquina (**REF**) :
0: Depositar el resultado de la medición en el sistema **REAL**
1: Depositar el resultado de la medición en el sistema **REF**

Frases NC

4 TCH PROBE 4.0 MEDIR 3D

5 TCH PROBE 4.1 Q1

6 TCH PROBE 4.2 IX-0.5 IY-1 IZ-1

7 TCH PROBE 4.3 ABST+45 F100 MB50
SISTEMA REFERENCIA:0

17.4 PALPAR 3D (Ciclo 444)

Desarrollo del ciclo

El ciclo 444 comprueba un punto individual en la superficie de un componente. Este ciclo se emplea p. ej. para medir en matrices y superficies de forma libre. Puede determinarse si un punto en la superficie del componente se encuentra en la zona de medida excesiva o en la de medida insuficiente en comparación con una coordenada teórica. A continuación, el usuario puede ejecutar otros pasos del trabajo tales como repasar el mecanizado etc.

El ciclo 444 palpa un punto cualquiera en el espacio y determina la desviación respecto a una coordenada teórica. Para ello se tiene en cuenta un vector normal, que viene determinado por los parámetros Q581, Q582 y Q583. El vector normal está perpendicular a un plano (imaginario), en el que se encuentra la coordenada teórica. El vector normal apunta alejándose de la superficie y no determina el recorrido de palpación. Es conveniente hallar el vector normal con la ayuda de un sistema CAD o CAM. El rango de tolerancia QS400 define la desviación permitida entre la coordenada real y la teórica a lo largo del vector normal. De este modo puede definirse, por ejemplo, que después de haberse hallado una medida con una medida inferior a la pretendida se produzca una parada del programa. Además, el TNC emite un protocolo y las desviaciones se guardan en los parámetros del sistema que se listan más abajo.

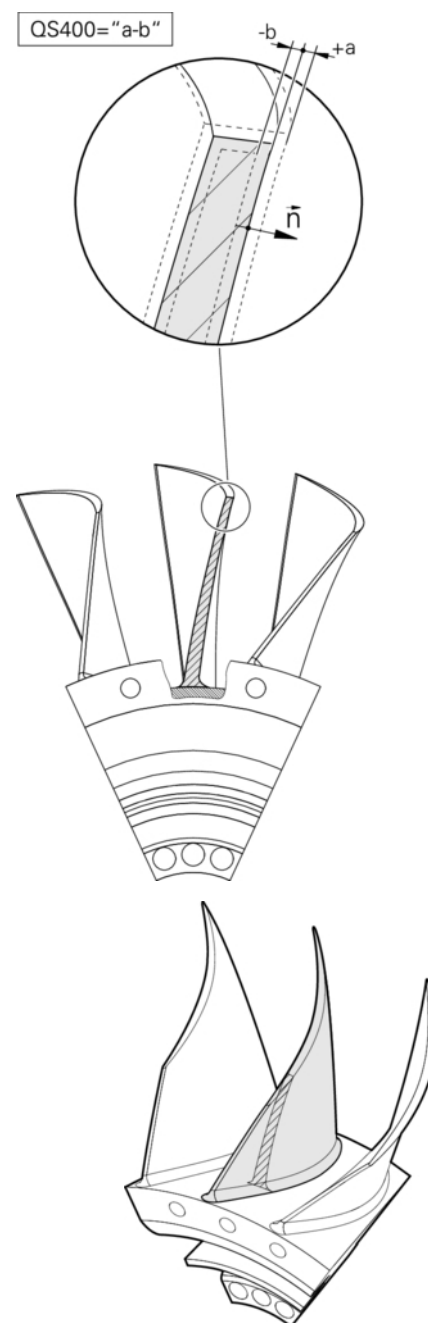
Desarrollo del ciclo

- 1 El palpador digital se propaga desde la posición actual hasta un punto del vector normal que se encuentra a la distancia siguiente respecto a la coordenada teórica: Distancia = Radio de la bola de palpación + Valor SET_UP de la tabla tchprobe.tp (TNC: \table\tchprobe.tp) + Q320. El posicionamiento previo tiene en cuenta una altura segura. Más información sobre la lógica de palpación ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 479
- 2 A continuación, el palpador digital se dirige a la coordenada teórica. El recorrido de palpación viene definido por DIST (No por el vector normal! El vector normal se emplea únicamente para la correcta compensación de las coordenadas.)
- 3 Una vez que el TNC ha registrado la posición, el palpador digital se retira y se para. Las coordenadas del punto de contacto halladas las guarda el TNC en parámetros Q.
- 4 A continuación el TNC retrocede el palpador en sentido contrario a la dirección de palpación, hasta el valor que se ha definido en el parámetro **MB**

Parámetros del sistema

El TNC guarda los resultados del proceso de palpación en los parámetros siguientes:

Parámetros del sistema	Significado
Q151	Posición medida eje principal
Q152	Posición medida eje secundario
Q153	Posición medida eje de la herramienta



Ciclos de palpación: Funciones especiales

17.4 PALPAR 3D (Ciclo 444)

Parámetros del sistema	Significado
Q161	Desviación medida eje principal
Q162	Desviación medida eje secundario
Q163	Desviación medida eje de la herramienta
Q164	Desviación 3D medida ■ Inferior a 0 = Medida insuficiente ■ Superior a 0 = Medida excesiva
Q183	Estado de la pieza: ■ -1= no definido ■ 0= Correcto ■ 1 = Repasar el mecanizado ■ 2 = Rechazo

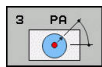
Función de protocolo (LOG)

Después de realizar el trabajo, el TNC crea un protocolo en el formato .html. El TNC guarda el protocolo en la misma carpeta en la que también se encuentra el fichero .h (siempre que no se haya configurado ninguna ruta para FN16).

El protocolo entrega los contenidos siguientes:

- Coordenada teórica definida
- Coordenada real hallada
- Representación en colores de los valores (verde para «Correcto», naranja para «Repasar el mecanizado», rojo para «Rechazo»)
- (Si se ha definido una tolerancia QS400:) Entrega de la medida superior e inferior así como la desviación hallada a lo largo del vector normal
- Dirección de palpación real (como vector en el sistema de introducción). El valor del vector se corresponde con el recorrido de palpación configurado

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q294 ¿1er punto medición eje 3?** (valor absoluto): coordenada del primer punto de palpación en el eje de palpación. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q581 ¿Eje principal de la normal de superficie?**
Aquí se indica la normal a la superficie en la dirección del eje principal. La entrega de la normal a la superficie de un punto se realiza, por regla general, con la ayuda de un sistema CAD/CAM. Campo de introducción: -10 hasta 10
- ▶ **Q582 ¿Eje auxiliar de la normal de superficie?**
Aquí se indica la normal a la superficie en la dirección del eje secundario. La entrega de la normal a la superficie de un punto se realiza, por regla general, con la ayuda de un sistema CAD/CAM. Campo de introducción: -10 hasta 10
- ▶ **Q583 ¿Eje de la herramienta de la normal de superficie?** Aquí se indica la normal a la superficie en la dirección del eje de la herramienta. La entrega de la normal a la superficie de un punto se realiza, por regla general, con la ayuda de un sistema CAD/CAM. Campo de introducción: -10 hasta 10
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

Frases NC

4 TCH PROBE 444 PALPAR 3D	
Q263=+0	;1ER PUNTO EN EJE 1
Q264=+0	;1ER PUNTO EN EJE 2
Q294=+0	;1ER PUNTO EJE 3
Q581=+1	;NORMAL EJE PRINCIPAL
Q582=+0	;NORMAL EJE AUXILIAR
Q583=+0	;NORMAL EJE HERRAM.
Q320=+0	;DISTANCIA DE SEGURIDAD?
Q260=100	;ALTURA DE SEGURIDAD?
QS400="1-1"	TOLERANCIA
Q309=+0	;RESPUESTA AL FALLO

17.4 PALPAR 3D (Ciclo 444)

- **QS400 ¿Indicación tolerancia?** Aquí se introduce un rango de tolerancia que es vigilado por el ciclo. La tolerancia define la desviación permitida a lo largo de la normal a la superficie. Esta desviación se halla entre la coordenada teórica y la coordenada real del componente. (La normal a la superficie viene definida por Q581 - Q583, la coordenada teórica viene definida por Q263, Q264, Q294) El valor de la tolerancia se descompone proporcionalmente en el eje en función del vector normal:

Ejemplo: QS400 = "0,4-0,1" significa: medida superior = Coordenada teórica +0,4, medida inferior = Coordenada teórica -0,1. Para el ciclo resulta el siguiente rango de tolerancia: «Coordenada teórica +0,4» hasta «Coordenada teórica -0,1».

Ejemplo: QS400 = "0,4" significa: medida superior = Coordenada teórica +0,4, medida inferior = Coordenada teórica. Para el ciclo resulta el siguiente rango de tolerancia: «Coordenada teórica +0,4» hasta «Coordenada teórica».

Ejemplo: QS400 = "-0,1" significa: medida superior = Coordenada teórica, medida inferior = Coordenada teórica -0,1. Para el ciclo resulta el siguiente rango de tolerancia: «Coordenada teórica» hasta «Coordenada teórica -0,1».

Ejemplo: QS400 = " " significa: No se considera la tolerancia.

Ejemplo: QS400 = "<0>" significa: No se considera la tolerancia.

Ejemplo: QS400 = "<0,1+0,1>" significa: No se considera la tolerancia.

- **Q309 ¿Reacción con error de tolerancia?**
Determinar si el TNC, cuando se ha hallado una desviación, interrumpe la ejecución del programa y envía un mensaje:
0: Al rebasarse la tolerancia no interrumpir la ejecución del programa, no enviar ningún mensaje
1: Al rebasarse la tolerancia interrumpir la ejecución del programa, enviar mensaje
2: Si la coordenada real hallada se encuentra por debajo de la coordenada teórica a lo largo del vector normal a la superficie, el TNC envía un mensaje e interrumpe la ejecución del programa. Ha resultado una medida inferior a la teórica. Por el contrario no se produce ninguna reacción al fallo si el valor hallado a lo largo del vector normal a la superficie se encuentra en una zona mas grande de la coordenada teórica.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Para obtener resultados exactos en función del palpador digital empleado, antes de ejecutar el ciclo 444 debe realizarse una calibración 3D. Para una calibración 3D es necesaria la opción #92 3D-ToolComp.

El ciclo 444 crea un protocolo de medición en formato html.

Se envía un mensaje de error si antes de la ejecución del ciclo 444 está activa una creación de simetría (ciclo 8) o un escalado (ciclo 11, 26).

Según el ajuste del parámetro CfgPresetSettings, al palpar se comprueba si la posición de los ejes rotativos concuerdan con los ángulos de giro (3D-Rot). Si este no es el caso, el TNC emite un mensaje de error.

Si la máquina está equipada con un cabezal controlado, se debería activar el seguimiento en la tabla de sistema de palpación (**columna TRACK**). Con ello aumentan de forma general las precisiones al medir con un palpador 3D.

El ciclo 444 refiere todas las coordenadas al sistema de introducción.

El TNC describe parámetros de devolución con los valores medidos ver "Desarrollo del ciclo", página 619.

Mediante el parámetro Q Q183 se pone el estado de la pieza Correcto/Volver a mecanizar//Rechazo independientemente del parámetro Q309 (ver "Desarrollo del ciclo", página 619).

Ciclos de palpación: Funciones especiales

17.5 Calibración del palpador digital

17.5 Calibración del palpador digital

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, p. ej. debidas al calentamiento de la máquina
- Cambio del eje de herramienta activo

El TNC incorpora los valores de calibración para el sistema de palpación activo directamente después del proceso de calibración. 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:

- Pulsar la Softkey **FUNCIÓN DE PALPACIÓN**



- Visualizar ciclos de calibración: Pulsar la Softkey **TS DESEQUIL.**
- Seleccionar ciclo de calibración

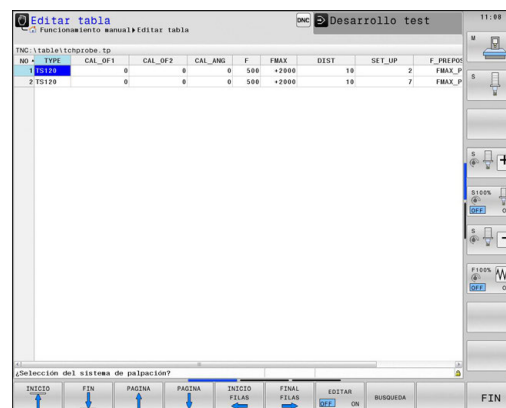
Ciclos de calibración del TNC:

Softkey	Función	Página
	Calibrar longitud	630
	Determinar el radio y el decalaje del centro con un anillo de calibración	632
	Determinar el radio y el decalaje del centro con un vástago o mandril de calibración	634
	Determinar el radio y el decalaje del centro con una bola de calibración	626

17.6 Visualizar los valores de calibración

El TNC memoriza la longitud y el radio activos del palpador en la tabla de la herramienta. El TNC memoriza el desvío del centro del palpador en la tabla del mismo, en las columnas **CAL_OF1** (eje principal) y **CAL_OF2** (eje auxiliar). Los valores memorizados se visualizan pulsando la softkey Tabla del palpador.

Durante el proceso de calibración se crea automáticamente un protocolo de medición. Este protocolo lleva el nombre de TCHPRAUTO.html. La ubicación de almacenamiento de este fichero es la misma que la del fichero de salida El protocolo de medición puede visualizarse en el control numérico con el navegador de Internet. Si en un programa se emplean varios ciclos para calibrar el sistema de palpación, todos los protocolos de medición se encuentran en TCHPRAUTO.html. Si se ejecuta un ciclo del sistema de palpación en modo Manual, el TNC almacena el protocolo de medición bajo el nombre TCHPRMAN.html. La ubicación de almacenamiento de este fichero es la carpeta TNC: *.



Cuando se utilice el palpador, prestar atención a que se tenga activo el número de herramienta correcto. Es independiente de si se quiere ejecutar un ciclo de palpación en funcionamiento automático o en modo de funcionamiento **Funcionamiento manual**.



Para información adicional, véase el capítulo Tabla de palpación

Ciclos de palpación: Funciones especiales

17.7 CALIBRAR TS (ciclo 460, DIN/ISO: G460)

17.7 CALIBRAR TS (ciclo 460, DIN/ISO: G460)

Mediante el ciclo 460 puede calibrar un sistema de palpación 3D con función de conmutación en una bola de calibración exacta.

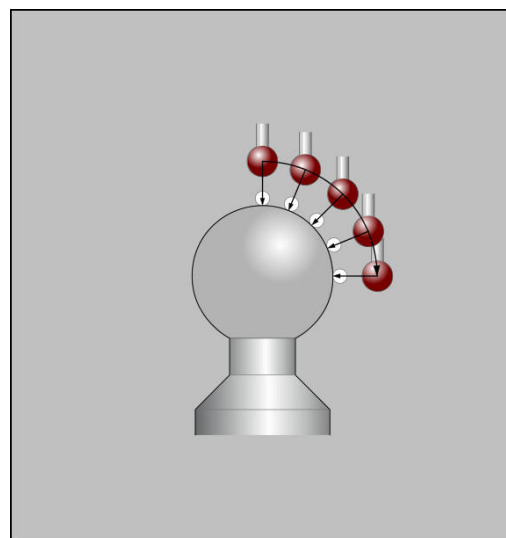
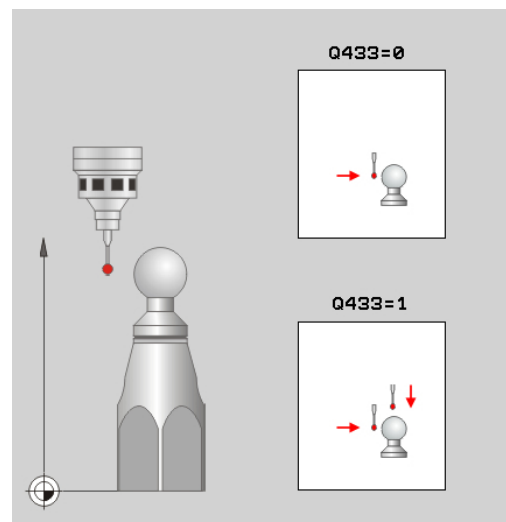
Además es posible registrar los datos de calibración 3D. Para ello se precisa la opción de Software 92, 3D-ToolComp. Los datos de calibración 3D describen el comportamiento de desviación del palpador digital en cualquier dirección de palpación. En TNC:\Table \CAL_TS<T-Nr.>_<T-Idx.>.3DTC se guardan los datos de calibración 3D. En la tabla de la herramienta, en la columna DR2TABLE se hace referencia a la tabla 3DTC. En el proceso de palpación se tienen en cuenta entonces los datos de calibración 3D. Esta calibración 3D es necesaria si con el ciclo 444 palpación 3D se quiere conseguir una precisión muy alta (ver "PALPAR 3D (Ciclo 444)", página 619).

Desarrollo del ciclo

Dependiendo del parámetro **Q433** se puede ejecutar únicamente una calibración del radio o calibración del radio y calibración de longitud.

Calibración del radio Q433=0

- 1 Fijar la bola de calibración. Vigilar que no haya colisiones
- 2 Posicionar el palpador en el eje del palpador sobre la bola de calibración y en el plano de mecanizado aproximadamente en el centro de la bola
- 3 El primer movimiento del TNC tiene lugar en el plano, en función del ángulo de referencia (Q380)
- 4 A continuación el TNC posiciona el palpador digital en el eje del palpador digital.
- 5 El proceso de palpación se inicia y el TNC empieza con la búsqueda del ecuador de la bola de calibración
- 6 Una vez hallado el ecuador, empieza la calibración del radio
- 7 Por último, el TNC hace retroceder el palpador en el eje del palpador digital hasta la altura a la que se había preposicionado el palpador



Calibración del radio y de la longitud Q433=1

- 1 Fijar la bola de calibración. Vigilar que no haya colisiones
- 2 Posicionar el palpador en el eje del palpador sobre la bola de calibración y en el plano de mecanizado aproximadamente en el centro de la bola
- 3 El primer movimiento del TNC tiene lugar en el plano, en función del ángulo de referencia (Q380)
- 4 A continuación el TNC posiciona el palpador digital en el eje del palpador digital.
- 5 El proceso de palpación se inicia y el TNC empieza con la búsqueda del ecuador de la bola de calibración
- 6 Una vez hallado el ecuador, empieza la calibración del radio
- 7 A continuación el TNC hace retroceder el palpador digital en el eje del palpador digital hasta la altura en la que se había preposicionado el palpador digital
- 8 El TNC determina la longitud del palpador digital en el polo norte de la bola de calibración
- 9 Al final del ciclo el TNC hace retroceder el palpador en el eje del palpador digital hasta la altura en la que se había preposicionado el palpador digital

Dependiendo del parámetro **Q455** se puede realizar además una calibración 3D.

Calibración 3D Q455= 1...30

- 1 Fijar la bola de calibración. Vigilar que no haya colisiones
- 2 Tras la calibración del radio o de la longitud, el TNC hace retroceder el palpador digital en el eje del palpador digital. A continuación el TNC posiciona el palpador digital sobre el polo norte.
- 3 El proceso de palpación empieza partiendo del polo norte hasta el ecuador en varios pasos. Se constatan las desviaciones respecto al valor teórico y con ello el comportamiento específico de la desviación
- 4 Se puede fijar el número de puntos de palpación entre el polo norte y el ecuador. Este número depende del parámetro de introducción Q455. Puede programarse un valor de 1 a 30. Si se programa Q455=0, no tiene lugar ninguna calibración 3D
- 5 Las desviaciones constatadas durante la calibración se guardan en una tabla 3DTC
- 6 Al final del ciclo el TNC hace retroceder el palpador en el eje del palpador digital hasta la altura en la que se había preposicionado el palpador digital

Ciclos de palpación: Funciones especiales

17.7 CALIBRAR TS (ciclo 460, DIN/ISO: G460)

¡Tener en cuenta durante la programación!



HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.



Durante el proceso de calibración se crea automáticamente un protocolo de medición. Este protocolo lleva el nombre de TCHPRAUTO.html. La ubicación de almacenamiento de este fichero es la misma que la del fichero de salida. El protocolo de medición puede visualizarse en el control numérico con el navegador de Internet. Si en un programa se emplean varios ciclos para calibrar el sistema de palpación, todos los protocolos de medición se encuentran en TCHPRAUTO.html.

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.

Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital.

Preposicionar el palpador digital de tal manera que, aproximadamente, se encuentre sobre el centro de la bola.

Si se programa Q455=0, el TNC no ejecuta ninguna calibración 3D.

Si se programa Q455=1-30, tiene lugar una calibración 3D del palpador digital. Al hacerlo se determinan desviaciones del comportamiento de la desviación en función de los diferentes ángulos. Si se emplea el ciclo 444 debe ejecutarse antes una calibración 3D.

Si se programa Q455=1-30, en TNC:\Table \CAL_TS<TNR.>_<TIdx.>.3DTC se guarda una tabla. Siendo <TNR> el número y <Idx> el índice del palpador digital.

Si ya existe una referencia a una tabla de calibración (registro en DR2TABLE), esta tabla se sobrescribe.

Si todavía no existe ninguna referencia a una tabla de calibración (registro en DR2TABLE), dependiendo del número de herramienta se crea una referencia y la tabla asociada.



- ▶ **Q407 ¿Radio exacto calibrac. esfera?:** Introducir el radio exacto de la bola de calibración empleada. Campo de introducción 0.0001 hasta 99.9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 tiene efecto acumulativo a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación) y solo para la palpación del punto de referencia en el eje del sistema de palpación. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?:** Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
 - 0:** Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
 - 1:** Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q423 ¿NÚMERO DE CAPTACIONES?** (valor absoluta): Número de puntos de medición sobre el diámetro. Campo de introducción 0 a 8
- ▶ **Q380 ¿Angulo refer.? (0=eje ref.)** (valor absoluto): Ángulo de referencia (giro básico) para el registro de los puntos de medición en el sistema de coordenadas activo de la pieza La definición de un ángulo de referencia puede ampliar considerablemente la zona de medición de un eje. Campo de introducción 0 a 360,0000
- ▶ **Q433 Calibrar longitud (0/1)?:** Fijar si el TNC, después de la calibración del radio también debe calibrar la longitud del palpador digital:
 - 0:** No calibrar la longitud del palpador
 - 1:** Calibrar la longitud del palpador
- ▶ **Q434 ¿Punto referencia para longitud?** (valor absoluto): Coordenada del centro de la bola de calibración. Definición sólo se requiere para el caso de efectuar la calibración de la longitud. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q455 ¿Número de puntos para Cal-3D?** Introducir el número de puntos de palpación para la calibración 3D. Es conveniente un valor de p. ej. 15 puntos de palpación. Si aquí se registra 0, no tiene lugar ninguna calibración 3D. En una calibración 3D se determina el comportamiento de la desviación del palpador digital en diferentes ángulos y se guarda en una tabla. Para la calibración 3D se precisa 3D-ToolComp. Campo de introducción: 1 hasta 30

Frases NC

5 TCH PROBE 460 CALIBRAR TS EN BOLA	
Q407=12.5	;RADIO ESFERA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q301=1	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q423=4	;NUM. PALPADORES
Q380=+0	;ANGULO REFERENCIA
Q433=0	;CALIBRAR LONGITUD
Q434=-2.5	;PUNTO DE REFERENCIA
Q455=15	;NUMERO DE PUNTOS CAL-3D

Ciclos de palpación: Funciones especiales

17.8 CALIBRAR LONGITUD DEL TS (Ciclo 461, DIN/ISO: G257)

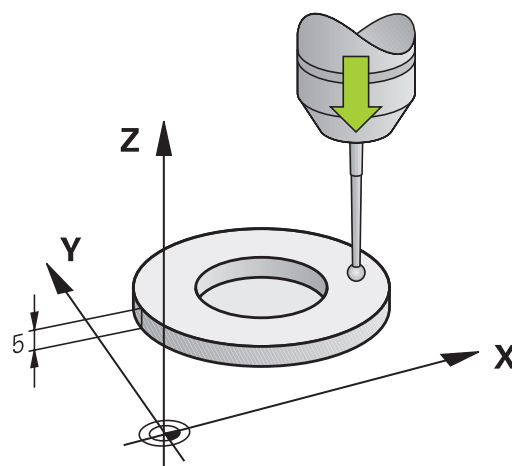
17.8 CALIBRAR LONGITUD DEL TS (Ciclo 461, DIN/ISO: G257)

Desarrollo del ciclo

Antes de iniciar el ciclo de calibración se debe fijar el punto de referencia en el eje del cabezal de tal modo que sobre la mesa de la máquina haya $Z=0$ y posicionar previamente el palpador mediante el aro de calibración.

Durante el proceso de calibración se crea automáticamente un protocolo de medición. Este protocolo lleva el nombre de TCHPRAUTO.html. La ubicación de almacenamiento de este fichero es la misma que la del fichero de salida El protocolo de medición puede visualizarse en el control numérico con el navegador de Internet. Si en un programa se emplean varios ciclos para calibrar el sistema de palpación, todos los protocolos de medición se encuentran en TCHPRAUTO.html.

- 1 El TNC orienta el palpador al ángulo **CAL_ANG** de la tabla del palpador (únicamente cuando el palpador sea orientable)
- 2 El TNC palpa partiendo de la posición actual en la dirección del cabezal negativa con avance de palpación (Columna **F** de la tabla del palpador)
- 3 A continuación, el TNC hace retroceder el palpador con avance rápido (Columna **FMAX** de la tabla del palpador) para posicionarlo en la posición inicial



CALIBRAR LONGITUD DEL TS (Ciclo 461, DIN/ISO: G257) 17.8

¡Tener en cuenta durante la programación!



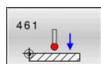
HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.



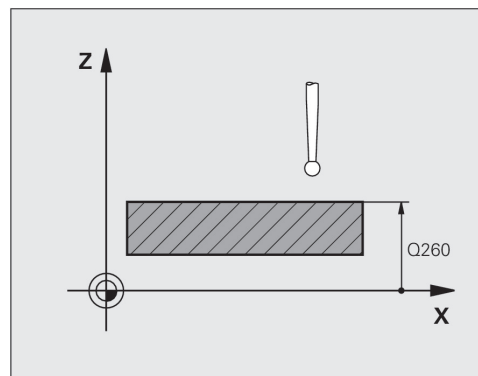
La longitud activa del palpador se refiere siempre al punto de referencia de la herramienta. Por regla general, el fabricante de la máquina sitúa el punto de referencia de la herramienta sobre la base del cabezal.

Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje de palpación.

Durante el proceso de calibración se crea automáticamente un protocolo de medición. Este protocolo lleva el nombre de TCHPRAUTO.html.



- **Q434 ¿Punto referencia para longitud?** (valor absoluto): Referencia para la longitud (p. ej. altura aro de ajuste). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Frases NC

**5 TCH PROBE 461 CALIBRAR TS
LONGITUDINALMENTE**

**Q434=+5 ;PUNTO DE
REFERENCIA**

Ciclos de palpación: Funciones especiales

17.9 CALIBRAR RADIO TS INTERIOR (Ciclo 462, DIN/ISO: G262)

17.9 CALIBRAR RADIO TS INTERIOR (Ciclo 462, DIN/ISO: G262)

Desarrollo del ciclo

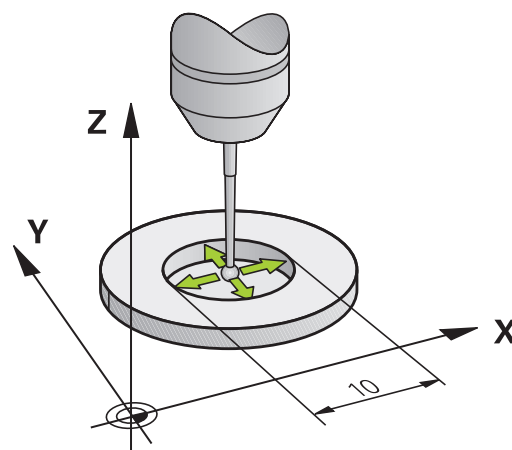
Antes de iniciar el ciclo de calibración se debe posicionar previamente el palpador en el centro del aro de calibración y a la altura de medición deseada.

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.

Durante el proceso de calibración se crea automáticamente un protocolo de medición. Este protocolo lleva el nombre de TCHPRAUTO.html. La ubicación de almacenamiento de este fichero es la misma que la del fichero de salida El protocolo de medición puede visualizarse en el control numérico con el navegador de Internet. Si en un programa se emplean varios ciclos para calibrar el sistema de palpación, todos los protocolos de medición se encuentran en TCHPRAUTO.html.

La orientación del palpador determina la rutina de calibración:

- No es posible ninguna orientación o es posible únicamente la orientación en una dirección: El TNC ejecuta una medición basta y una medición fina y determina el radio eficaz de la esfera de palpación (Columna R en tool.t)
- Es posible la orientación en dos direcciones (p. ej. sistema 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).
- Permite cualquier orientación (p. ej. palpadores de infrarrojos de HEIDENHAIN): Rutina de palpación: véase "Permite orientación en dos direcciones"



CALIBRAR RADIO TS INTERIOR (Ciclo 462, DIN/ISO: G262) 17.9

¡Tener en cuenta durante la programación!



HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.



Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje de palpación.

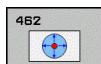
Únicamente se puede determinar el decalaje del centro con un palpador apto para ello.

Durante el proceso de calibración se crea automáticamente un protocolo de medición. Este protocolo lleva el nombre de TCHPRAUTO.html.

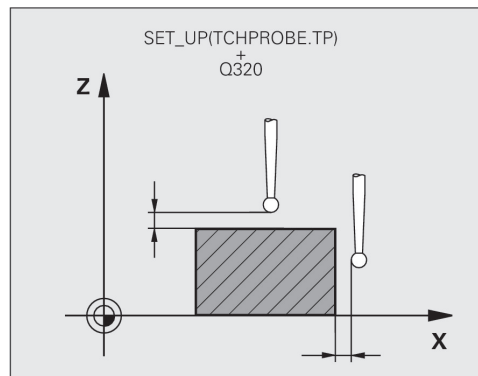


Para determinar el desplazamiento de centros de la bola de palpador, el TNC debe estar preparado por el fabricante de la máquina. ¡Rogamos consulten el manual de su máquina!

La característica de si o como el palpador se puede orientar ya viene predefinida en los palpadores de HEIDENHAIN. El fabricante de la máquina configura otros palpadores.



- ▶ **Q407 ¿Radio exacto pivote calibrac.?:** Diámetro del anillo de ajuste. Campo de introducción 0 a 99,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q423 ¿NÚMERO DE CAPTACIONES?** (valor absoluta): Número de puntos de medición sobre el diámetro. Campo de introducción 0 a 8
- ▶ **Q380 ¿Angulo refer.? (0=eje ref.)** (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. Campo de introducción 0 a 360,0000



Bloques NC

5 TCH PROBE 462 CALIBRAR TS EN ANILLO

Q407=+5 ;RADIO DEL ANILLO

Q320=+0 ;DISTANCIA SEGURIDAD

Q423=+8 ;NUM. PALPADORES

Q380=+0 ;ANGULO REFERENCIA

Ciclos de palpación: Funciones especiales

17.10 CALIBRAR RADIO EXTERIOR TS (PALPADOR) (Ciclo 463, DIN/ISO: G463)

17.10 CALIBRAR RADIO EXTERIOR TS (PALPADOR) (Ciclo 463, DIN/ISO: G463)

Desarrollo del ciclo

Antes de iniciar el ciclo de calibración debe posicionarse previamente centrado el palpador mediante el mandril de calibración. Posicionar el palpador en el eje del palpador alejado aproximadamente la distancia de seguridad (valor de la tabla del palpador + valor del ciclo) mediante el mandril de calibración.

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.

Durante el proceso de calibración se crea automáticamente un protocolo de medición. Este protocolo lleva el nombre de TCHPRAUTO.html. La ubicación de almacenamiento de este fichero es la misma que la del fichero de salida El protocolo de medición puede visualizarse en el control numérico con el navegador de Internet. Si en un programa se emplean varios ciclos para calibrar el sistema de palpación, todos los protocolos de medición se encuentran en TCHPRAUTO.html.

La orientación del palpador determina la rutina de calibración:

- No es posible ninguna orientación o es posible únicamente la orientación en una dirección: El TNC ejecuta una medición basta y una medición fina y determina el radio eficaz de la esfera de palpación (Columna R en tool.t)
- Es posible la orientación en dos direcciones (p. ej. sistema 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).
- Permite cualquier orientación (p. ej. palpadores de infrarrojos de HEIDENHAIN): Rutina de palpación: véase "Permite orientación en dos direcciones"

CALIBRAR RADIO EXTERIOR TS (PALPADOR) (Ciclo 463, DIN/ISO: 17.10 G463)

¡Tener en cuenta durante la programación!



HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.



Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje de palpación.

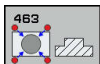
Únicamente se puede determinar el decalaje del centro con un palpador apto para ello.

Durante el proceso de calibración se crea automáticamente un protocolo de medición. Este protocolo lleva el nombre de TCHPRAUTO.html.

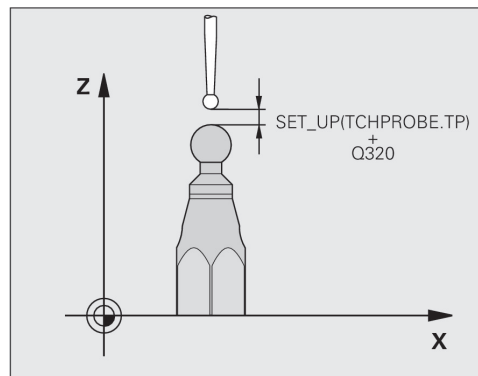


Para determinar el desplazamiento de centros de la bola de palpador, el TNC debe estar preparado por el fabricante de la máquina. ¡Rogamos consulten el manual de su máquina!

La característica de si o como el palpador se puede orientar ya viene predefinida en los palpadores de HEIDENHAIN. El fabricante de la máquina configura otros palpadores.



- ▶ **Q407 ¿Radio exacto pivote calibrac.?:** Diámetro del anillo de ajuste. Campo de introducción 0 a 99,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?:** Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q423 ¿NÚMERO DE CAPTACIONES?** (valor absoluta): Número de puntos de medición sobre el diámetro. Campo de introducción 0 a 8
- ▶ **Q380 ¿Angulo refer.? (0=eje ref.)** (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. Campo de introducción 0 a 360,0000



Frases NC

5 TCH PROBE 463 CALIBRAR TS EN ISLA

Q407=+5 ;RADIO DE LA ISLA

Q320=+0 ;DISTANCIA SEGURIDAD

Q301=+1 ;IR ALTURA SEGURIDAD

Q423=+8 ;NUM. PALPADORES

Q380=+0 ;ANGULO REFERENCIA

18

**Comprobación
basada en cámaras
de la situación
de sujeción
VSC (opción de
software #136)**

Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción de software #136)

18.1 Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción #136)

18.1 Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción #136)

Principios básicos

Para el uso de la comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción, se necesitan los siguientes componentes:

- Software: Opción #136 Visual Setup Control (VSC)
- Hardware: sistema de cámaras de HEIDENHAIN

Aplicación



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

La comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción (opción #136 Visual Setup Control) puede supervisar la situación de sujeción actual antes y durante el mecanizado, y compararla con un estado deseado seguro. Tras el ajuste, quedarán disponibles los ciclos simples para la comprobación automática.

Mediante un sistema de cámara se toman imágenes de referencia del espacio de trabajo actual. Con los ciclos 600 **AREA TRABAJO GLOBAL** o 601 **AREA TRABAJO LOCAL**, el TNC produce una imagen del espacio de trabajo y la compara con la imágenes de referencia tomadas anteriormente. Estos ciclos pueden llamar la atención sobre las faltas de concordancia en el espacio de trabajo. El operador decide si, en caso de error, el programa NC debe interrumpirse o si debe continuar ejecutándose.

El uso de VSC ofrece las siguientes ventajas:

- El control numérico puede reconocer elementos (p. ej. herramientas o medios de sujeción etc.), que tras el inicio del programa se encuentran en el espacio de trabajo
- Si se quiere sujetar una pieza siempre en la misma posición (p. ej. taladro parte superior derecha), el control numérico puede comprobar la situación de sujeción
- A efectos de documentación se puede generar una imagen del espacio de trabajo actual (p. ej. de una situación de sujeción que raramente se precise)

Conceptos

En relación con VSC se utilizan los conceptos siguientes:

Concepto	Explicación
Imagen de referencia	Una imagen de referencia muestra una situación en el espacio de trabajo que se considera como no peligrosa. Por lo tanto, únicamente deben generarse imágenes de referencia de situaciones seguras, no peligrosas.

Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC 18.1 (opción #136)

Concepto	Explicación
Imagen promedio	El control numérico genera una imagen promedio teniendo en cuenta todas las imágenes de referencia. El control numérico compara nuevas imágenes con la imagen promedio en evaluación.
Imagen de error	Si se toma una imagen en la que se representa una situación mala (como p. ej. pieza mal sujeta), se puede generar una denominada imagen de error. No tiene sentido marcar una imagen de error al mismo tiempo que una de referencia.
Zona de supervisión	Define una zona que se puede arrastrar con el ratón. Durante la evaluación de nuevas imágenes, el control numérico tiene en cuenta exclusivamente esta zona. Las partes de la imagen fuera de esta zona de supervisión no tienen ningún efecto sobre el resultado de dicha supervisión. Pueden definirse también varias zonas de supervisión. Las zonas de supervisión no están vinculadas a las imágenes.
Error	Área en una imagen que contiene una desviación respecto al estado deseado. Los errores se refieren siempre a la imagen en la que se han guardado (imagen de error) o a la última imagen evaluada.
Fase de supervisión	En la fase de supervisión ya no se generan imágenes de referencia. El ciclo se puede utilizar para la supervisión automática de su zona de trabajo. En esta fase, el control numérico solo envía un mensaje si se detecta una discrepancia en la comparación de imágenes.

Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción de software #136)

18.1 Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción #136)

Generar imagen en directo

En el modo **Funcionamiento manual** se puede visualizar la vista actual de la cámara como imagen en vivo y guardarse.

El control numérico no emplea la imagen tomada aquí para la supervisión automática de la situación de sujeción. Las imágenes que se generan en este menú se pueden utilizar para documentación y trazabilidad. Aquí se puede, p. ej., registrar la situación de sujeción actual. El control numérico guarda la imagen generada como fichero .png en **TNC:\system\visontool\live_view**. El nombre de las imágenes almacenadas está compuesto por la fecha y la hora de grabación.



Procedimiento

Para guardar la imagen en directo de la cámara, proceder como sigue:



- Pulsar la Softkey **CÁMARA**



- Pulsar la Softkey **IMAGEN EN DIRECTO**: El TNC muestra la vista actual de la cámara



- Pulsar la Softkey **SAVE IMAGE**: Generar imagen en directo de la vista actual de la cámara

Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC 18.1 (opción #136)

Posibilidades en el modo Imagen en directo

El control numérico ofrece las posibilidades siguientes:

Softkey	Función
LIGHTER	Aumentar el brillo de la cámara Los ajustes realizados aquí solamente funcionan en el modo Imagen en directo. No influyen para nada en las imágenes en el funcionamiento automático.
DARKER	Reducir el brillo de la cámara Los ajustes realizados aquí solamente funcionan en el modo Imagen en directo. No influyen para nada en las imágenes en el funcionamiento automático.
COLOCAR VSC	Configurar el campo visual de la cámara Rogamos consulte el manual de la máquina. Dichos ajustes son posibles únicamente introduciendo un código numérico.
GO BACK	Volver a la pantalla anterior

Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción de software #136)

18.1 Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción #136)

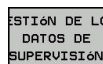
Gestionar datos de supervisión

En el modo **Funcionamiento manual** se gestionan las imágenes de los ciclos 600 y 601.

Para gestionar los datos de supervisión, proceder de la siguiente manera:



- Pulsar la Softkey **CÁMARA**



- Pulsar la Softkey **GESTIÓN DE LOS DATOS DE SUPERVISIÓN**: El control numérico muestra una lista de los programas NC supervisados

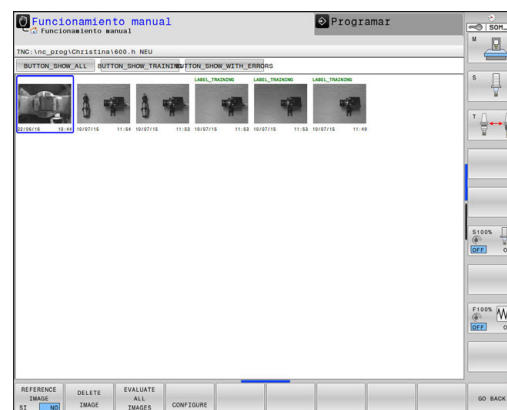


- Pulsar la Softkey **OPEN**: El control numérico muestra una lista de los puntos de supervisión
- Editar los datos deseados

Escoger datos

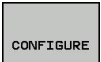
Con el ratón se pueden seleccionar los botones. Estos botones sirven para obtener una búsqueda más fácil y una presentación más clara.

- **Todas las imágenes**: Mostrar todas las imágenes de este fichero de supervisión
- **Imágenes de referencia**: Mostrar solamente imágenes de referencia
- **Imágenes con errores**: Mostrar todas las imágenes en las que se haya marcado un error



Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC 18.1 (opción #136)

Posibilidades de la gestión de los datos de supervisión

Softkey	Función
	Marcar imagen escogida como imagen de referencia A tener en cuenta: una imagen de referencia muestra una situación en el espacio de trabajo que se considera no peligrosa. Todas las imágenes de referencia se tienen en cuenta en la evaluación. Añadir o eliminar una imagen como imagen de referencia tiene un efecto sobre el resultado de la evaluación de la imagen.
	Borrar la imagen seleccionada actualmente
	Realizar una evaluación de imagen automática El control numérico realiza la evaluación de la imagen dependiendo de las imágenes de referencia y de las zonas de supervisión.
	Cambar zona de supervisión o marcar errores Información adicional: "Configuración", página
	Volver a la pantalla anterior Si se ha cambiado la configuración, el control numérico realiza una evaluación de imagen.

Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción de software #136)

18.1 Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción #136)

Resumen

El TNC dispone de dos ciclos con los cuales se puede realizar una supervisión basada en las cámaras de la situación de sujeción en el modo de funcionamiento **Programar**:

TOUCH
PROBE

- En la carátula de softkeys se pueden ver, estructuradas en grupos, todas las funciones de palpación disponibles

SUPERVISIÓN
CON
CÁMARA

- Pulsar la Softkey **SUPERVISIÓN CON CÁMARA**

Softkey	Ciclo	Página
	600 AREA TRABAJO GLOBAL	650
	601 AREA TRABAJO LOCAL	655

Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC 18.1 (opción #136)

Resultado de la evaluación de imagen

El resultado de la evaluación de imagen depende de la zona de supervisión y de las imágenes de referencia. En la evaluación de todas las imágenes, cada imagen se evalúa con la configuración actual, y el resultado se compara con los últimos datos guardados.

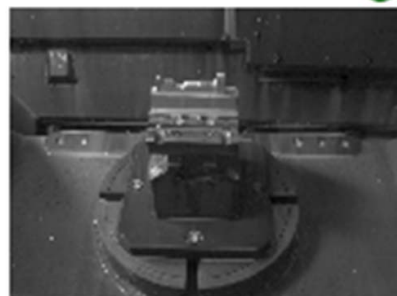
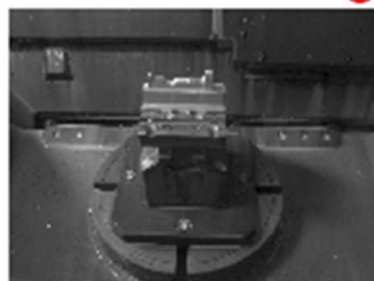
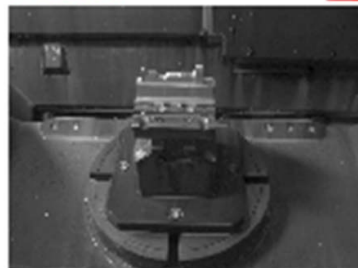
Si se modifica la zona de supervisión, o se agregan o eliminan imágenes de referencia, si fuera necesario las imágenes se marcarán con el siguiente símbolo:

- **Triángulo:** Se han modificado los datos de supervisión, p. ej., se ha señalado una imagen con errores como imagen de referencia, o se ha borrado una zona de supervisión. De este modo, la supervisión se vuelve más robusta.

Ello produce un efecto sobre sus imágenes de referencia y sobre la imagen promedio. Mediante la modificación de la configuración, el control numérico ya no puede detectar los errores guardados previamente en esta imagen. Si desea continuar, confirme la reducción en la sensibilidad de la supervisión, y se aplicarán los nuevos ajustes.

- **Círculo lleno:** Se han modificado los datos de supervisión, la supervisión se ha vuelto más sensible.
- **Círculo vacío:** Ningún mensaje de error: se han detectado todas las discrepancias guardadas en las imágenes, la evaluación no detecta contradicciones.

Fehler

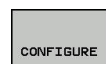


Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción de software #136)

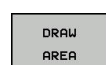
18.1 Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción #136)

Configuración

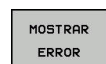
Existe la posibilidad de modificar los ajustes respecto a la zona de supervisión y a la zona de error en cualquier momento. Al pulsar la Softkey **CONFIGURE** cambia el menú de Softkeys, y se puede cambiar la configuración.



- Existe la posibilidad de modificar los ajustes realizados anteriormente. Si se realiza un cambio en este menú, puede variar el resultado de la evaluación de imagen. La misma zona de supervisión es válida para todas las imágenes de referencia. (Información adicional ver "Resultado de la evaluación de imagen", página 645.)



- Existe la posibilidad de pulsar sobre la imagen y dibujar un marco rectangular. De este modo se establecerá una nueva zona de supervisión. (Información adicional ver "Principios básicos", página 638.) Si se define una zona de supervisión en un entorno que constantemente recibe iluminación distinta, o en el que se esperan diferencias de contraste, pueden aparecer alarmas de error. Definir una nueva zona de supervisión, o modificar o eliminar la zona de supervisión ya definida, tiene un efecto sobre el resultado de la evaluación de la imagen. Debido a los ajustes modificados, el TNC debe comprobar si estos cambios tienen un efecto sobre sus imágenes recientes.



- Existe la posibilidad de pulsar sobre la imagen y dibujar un marco rectangular. De este modo se definirá una nueva zona con fallos. Esta zona se marcará en color rojo. Se recomienda marcar únicamente los fallos que solamente puedan repetirse exactamente en ese punto. No tiene sentido identificar las zonas contaminadas con virutas o con fluido de perforación como zonas con errores. Los errores deben ser reproducibles con exactitud. (Información adicional ver "Principios básicos", página 638.) Si se define una zona de supervisión en un entorno que constantemente recibe iluminación distinta, o en el que se esperan diferencias de contraste, pueden aparecer alarmas de error. Definir una nueva zona con errores, o modificar o eliminar la zona con errores ya definida, tiene un efecto sobre el resultado de la evaluación de la imagen. Debido a los ajustes modificados, el TNC debe comprobar si estos cambios tienen un efecto sobre sus imágenes recientes. Pueden definirse también varias zonas con errores. No tiene sentido marcar errores en imágenes de referencia.



- El TNC comprueba si/cómo afectan los nuevos ajustes a esta imagen: (más información ver "Resultado de la evaluación de imagen", página 645)

Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC 18.1 (opción #136)

EVALUATE
ALL
IMAGES

- El TNC comprueba si/cómo afectan los nuevos ajustes a todas las imágenes: (más información ver "Resultado de la evaluación de imagen", página 645)

SAVE
AND
GO BACK

- Guardar imagen actual y volver a la pantalla anterior. Si se ha cambiado la configuración, el TNC realiza una evaluación de imagen. (Información adicional ver "Resultado de la evaluación de imagen", página 645.)

GO BACK

- Se descartan todos los cambios y se vuelve a la pantalla anterior.

Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción de software #136)

18.1 Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción #136)

Definición de la zona de supervisión

La definición de una zona de supervisión se lleva a cabo en el modo de funcionamiento Ejecución continua, o en el modo de funcionamiento Avance frase. El TNC requiere que se defina una zona de supervisión. Este requisito muestra el TNC en la pantalla, tras iniciar el ciclo por primera vez en el modo de funcionamiento Ejecución continua o en el modo de funcionamiento Avance frase.

Una zona de supervisión comprende una o más ventanas, que se pueden arrastrar con el ratón. El TNC tiene en cuenta exclusivamente estas zonas de la imagen. Si se encuentra un error fuera de la zona de supervisión, no se reconocerá. La zona de supervisión no está vinculada a las imágenes, sino solamente a su respectivo archivo de supervisión QS600. Una zona de supervisión es siempre válida para todas las imágenes de un archivo de supervisión. La modificación de la zona de supervisión afecta a todas las imágenes.

Las zonas de supervisión también se pueden solapar.

Definir la zona de supervisión:

- 1 Pulsar con el ratón sobre la imagen, y arrastrar una zona
- 2 Si se desea definir varias ventanas, pulsar la Softkey **DRAW AREA** y repetir esta etapa en la posición correspondiente

Tras haber definido la zona de supervisión, pulse por ejemplo la siguiente Softkey:

SAVE
AND
GO BACK

- Guardar imagen actual y volver a la pantalla anterior

Aparece el mensaje: **Punto de supervisión configurado: Seleccionar una softkey**

El indicador de estado de la parte superior derecha de la pantalla ofrece información sobre el número mínimo de imágenes de referencia, el número actual de imágenes de referencia, y el número actual de imágenes de error.



Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC 18.1 (opción #136)

Posibles consultas

Los ciclos de VSC introducen un valor en el parámetro Q601.

Los siguientes valores son posibles:

- Q601 = 1: ningún error
- Q601 = 2: error
- Q601 = 3: aún no se ha definido ninguna zona de supervisión, o se no han guardado suficientes imágenes de referencia
- Q601 = 10: error interno (sin señal, fallo en la cámara, etc.)

El parámetro Q601 se puede emplear también para consultas internas.



En el manual de usuario del TNC 640, capítulo 9.6, se puede encontrar más información sobre las decisiones causa-efecto con parámetros Q.

Allí se encuentra un ejemplo de posible programación para una consulta:

0 BEGIN PGM 5MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R42 L150	Cilindro de definición de pieza en bruto
2 FUNCTION MODE MILL	Activar modo de fresado
3 TCH PROBE 601 AREA TRABAJO LOCAL	Definición del ciclo 600
Q\$600 = OS ;PUNTO DE SUPERVISIÓN	
Q309=+0 ;PARO PGM SI ERROR	
Q613 = +0 ;MANTENER CAMARA ABIERTA	
Q617 = 10 ;IMAGENES DE REFERENCIA	
4 FN 9: IF Q601 EQU 1 GOTO LBL 20	Cuando el parámetro Q601 = 1, saltar a LBL 20
5 FN 9: IF Q601 EQU 2 GOTO LBL 21	Cuando el parámetro Q601 = 2, saltar a LBL 21
6 FN 9: IF Q601 EQU 3 GOTO LBL 22	Cuando el parámetro Q601 = 3, saltar a LBL 22
7 FN 9: IF Q601 EQU 10 GOTO LBL 23	Cuando el parámetro Q601 = 10, saltar a LBL 23
8 TOOL CALL "FRESA PARA RUEDA DENTADA_D75"	Llamada a la herramienta
9 L X+... Y+... R0 FMAX	Programar mecanizado
...	
...	
...	
57 LBL 21	Definición LBL 21
58 STOP	Paro del programa, el usuario puede comprobar la situación en el espacio de trabajo
59 LBL 0	
60 END PGM 5MM	

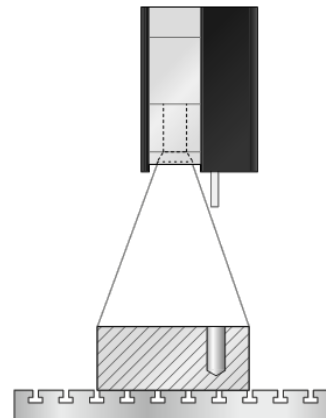
Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción de software #136)

18.2 Espacio de trabajo local (Ciclo 600)

18.2 Espacio de trabajo local (Ciclo 600)

Aplicación

Con el ciclo 600 Espacio de trabajo global se supervisa el espacio de trabajo de su máquina-herramienta. El TNC genera una imagen del espacio de trabajo actual de una posición que define el fabricante de su máquina. Entonces, el TNC realiza una comparación de imágenes con imágenes de referencia previas y, en caso necesario, fuerza una terminación del programa. Se puede programar este ciclo según la aplicación, y especificar una o más zonas de supervisión. El ciclo 600 actúa a partir de la definición y no se debe llamar. Antes de trabajar con la supervisión con cámara, se deben generar imágenes de referencia (más información ver "Generar imagen de referencia", página 650) y definir una zona de supervisión (más información ver "Fase de supervisión", página 653).



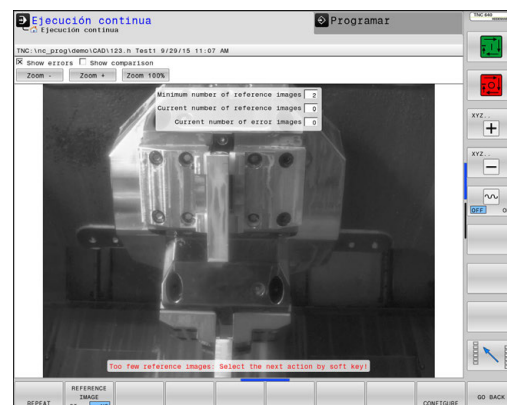
Generar imagen de referencia

El TNC empieza a generar imágenes de referencia en cuanto se desarrolla el ciclo por primera vez en Ejecución de programa frase a frase, o en Ejecución continua del programa.

La siguiente ejecución de ciclo es válida siempre y cuando el TNC aún no haya almacenado suficientes imágenes de referencia. El número de imágenes de referencia se indica en el ciclo con el parámetro Q617.

Desarrollo del ciclo

- 1 El fabricante de la máquina monta la cámara en el eje principal.
- 2 El TNC abre automáticamente la cubierta de la cámara.
- 3 El TNC genera una imagen de la situación actual y la emite por pantalla.
- 4 En el primer desarrollo del ciclo, aparece en la pantalla el mensaje **"Punto de control no configurado: Definir las áreas."**
- 5 Defina la zona de supervisión. (Información adicional ver "Definición de la zona de supervisión", página 648)
- 6 Se puede decidir si la imagen actual se debe guardar como imagen de referencia o imagen de error, pero también se puede cambiar la zona de supervisión. (Información adicional ver "Configuración").
- 7 Pulsar la Softkey **GO BACK**.
- 8 Finalmente, el TNC cierra la cubierta de la cámara.
- 9 Pulsar NC-Start y terminar el programa del modo habitual.



Tras haber definido la zona de supervisión, al lado de la Softkey **GO BACK** pulsar asimismo las Softkeys siguientes:

	► El TNC guarda la imagen actual y vuelve a la pantalla de desarrollo del programa. Si se ha cambiado la configuración, el TNC realiza una evaluación de imagen. (Véase "Resultado de la evaluación de imagen")
	► En la parte superior derecha de la pantalla de estado aparece la palabra "Referencia". Se ha marcado la imagen actual como imagen de referencia. Debido a que una imagen de referencia nunca debe ser una imagen de error al mismo tiempo, la Softkey IMAGEN DE ERROR será gris. (Información adicional ver "Principios básicos", página 638)
	► En la parte superior derecha de la pantalla de estado aparece la palabra "Error". Se ha marcado la imagen actual como imagen de error. Debido a que una imagen de error nunca debe ser una imagen de referencia al mismo tiempo, la Softkey IMAGEN DE REFERENCIA será gris. (Información adicional ver "Principios básicos", página 638)
	► El menú de Softkeys cambia. Existe entonces la posibilidad de cambiar la configuración anterior, en relación con la zona de supervisión y la sensibilidad. Si se realiza un cambio en este menú, ello puede afectar a todas las imágenes. (Información adicional ver "Configuración", página 646)
	► El TNC guarda la imagen actual y vuelve a la pantalla de desarrollo del programa. Si se ha cambiado la configuración, el TNC realiza una evaluación de imagen. (Información adicional "Resultado de la evaluación de imagen")



En cuanto el TNC ha producido al menos una imagen de referencia, se analizan las imágenes y se muestran los errores. Si no se detecta ningún error, aparece el mensaje siguiente: **Imágenes de referencia insuficientes: Seleccione la siguiente acción pulsando una Softkey.** Este mensaje ya no aparece más si se alcanza la cantidad de imágenes de referencia definida en el parámetro Q617.



El TNC genera una imagen promedio teniendo en cuenta todas las imágenes de referencia. En la evaluación se comparan nuevas imágenes con la imagen promedio, teniendo en cuenta la varianza. El ciclo dejará de detenerse debido a un número insuficiente de imágenes de referencia únicamente cuando todas las imágenes de referencia estén presentes.

Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción de software #136)

18.2 Espacio de trabajo local (Ciclo 600)

Definición de la zona de supervisión

La definición de una zona de supervisión se lleva a cabo en el modo de funcionamiento Ejecución continua, o en el modo de funcionamiento Avance frase. El TNC requiere que se defina una zona de supervisión. Este requisito muestra el TNC en la pantalla, tras iniciar el ciclo por primera vez en el modo de funcionamiento Ejecución continua o en el modo de funcionamiento Avance frase.

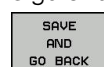
Una zona de supervisión comprende una o más ventanas, que se pueden arrastrar con el ratón. El TNC tiene en cuenta exclusivamente estas zonas de la imagen. Si se encuentra un error fuera de la zona de supervisión, no se reconocerá. La zona de supervisión no está vinculada a las imágenes, sino solamente a su respectivo archivo de supervisión QS600. Una zona de supervisión es siempre válida para todas las imágenes de un archivo de supervisión. La modificación de la zona de supervisión afecta a todas las imágenes.

Las zonas de supervisión también se pueden solapar.

Definir la zona de supervisión:

- 1 Pulsar con el ratón sobre la imagen, y arrastrar una zona
- 2 Si se desea definir varias ventanas, pulsar la Softkey **DRAW AREA** y repetir esta etapa en la posición correspondiente

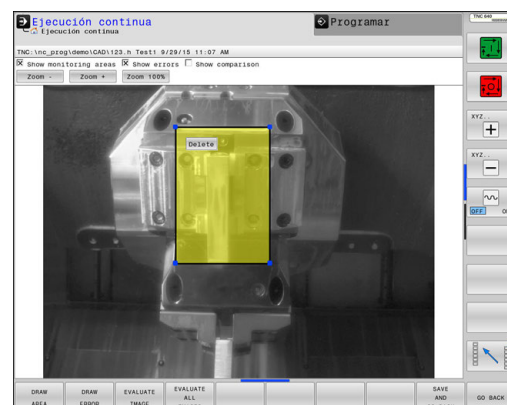
Tras haber definido la zona de supervisión, pulse por ejemplo la siguiente Softkey:



- Guardar imagen actual y volver a la pantalla anterior

Aparece el mensaje: **Punto de supervisión configurado: Seleccionar una softkey**

El indicador de estado de la parte superior derecha de la pantalla ofrece información sobre el número mínimo de imágenes de referencia, el número actual de imágenes de referencia, y el número actual de imágenes de error.



Fase de supervisión

Desarrollo del ciclo: fase de supervisión

- 1 El fabricante de la máquina monta la cámara en el eje principal.
El eje principal lleva a una posición especificada por el fabricante de la máquina.
- 2 Una vez que el TNC ha alcanzado esta posición, abre automáticamente la cubierta de la cámara.
- 3 El TNC genera una imagen de la situación actual.
- 4 Después tiene lugar una comparación con la imagen promedio y la imagen de varianza (más información ver "Principios básicos", página 638).
- 5 Dependiendo de si se encuentra un denominado "error" (desviación) del TNC, entonces el TNC podrá forzar la detención del programa (más información ver "Principios básicos", página 638). Si se establece el parámetro Q309=1, el TNC emite la imagen por la pantalla, tras detectar un error. Si se establece el parámetro Q309=0, no se mostrará ninguna imagen por la pantalla, ni tampoco se detendrá el programa.
- 6 Finalmente, el TNC cierra la cubierta de la cámara.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Además de la característica Imagen de referencia, también se puede asignar la característica Imagen de error a sus imágenes. Esta asignación puede influir en la evaluación de la imagen.

Tenga en cuenta lo siguiente:

- Una imagen de referencia nunca puede ser una imagen de error al mismo tiempo..



La modificación de la zona de supervisión afecta a todas las imágenes.

- Lo mejor es definirla una sola vez al comienzo de la zona de supervisión, y luego realizar pocos o ningún cambio.



El número de imágenes de referencia afecta a la exactitud de la evaluación de imagen. Un gran número de imágenes de referencia mejora la calidad de la evaluación.

- En el parámetro Q617, introduzca un número adecuado de imágenes de referencia. (Valor orientativo: 10 imágenes).
- También se pueden generar más imágenes de referencia de las que se han introducido en Q617.



¡La máquina debe estar preparada para la supervisión basada en cámara!

Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción de software #136)

18.2 Espacio de trabajo local (Ciclo 600)

Riesgo de ensuciamiento de la cámara debido al obturador abierto con el parámetro Q613.
Se pueden generar imágenes desenfocadas, es posible que la cámara sufra daños.
Debe cerrarse el obturador antes de continuar con el mecanizado.

Peligro de colisión en el posicionamiento automático de la cámara.
La cámara y la máquina pueden resultar dañadas.
Pedir información al fabricante de la máquina para saber en qué punto el TNC posiciona previamente la cámara. El fabricante de máquina fija en qué coordenadas se posiciona el ciclo 600.

Parámetros de ciclo



- ▶ **QS600** (Parámetro de cadena de texto) **Nombre del pto. de supervisión?**: Introducir el nombre del fichero de supervisión
- ▶ **Q616 ¿Avance de posicionamiento?**: Avance con el que el TNC posiciona la cámara. El TNC se desplaza además a una posición fijada por el fabricante de la máquina.
- ▶ **Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?**: (0/1)
Definir si el TCN debe realizar un paro PGM al detectar un error.
0: El programa no se detiene al detectar un error. Aunque no se hayan generado todas las imágenes de referencia, no se realiza ningún paro. Por tanto, la imagen generada no se mostrará en pantalla. El parámetro Q601 también se describe en Q309=0.
1: El programa se detiene al detectar un error, la imagen generada se muestra por pantalla. Aunque no se hayan generado suficientes imágenes de referencia, cada nueva imagen se muestra por pantalla, hasta que el TNC haya generado suficientes imágenes de referencia. Si se detecta un error, el TNC emite un aviso.
- ▶ **Q617 Número imágenes referencia?**: Número de imágenes de referencia que requiere el TNC para la supervisión.

Frases NC

4 TCH PROBE 600 AREA TRABAJO
GLOBAL

QS600 = OS;PUNTO DE
SUPERVISIÓN

Q208=500 ;POSICIONAR AVANCE

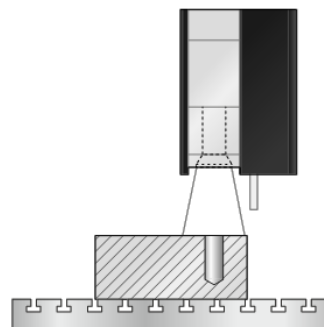
Q309=1 ;PARO PGM SI ERROR

Q617=10 ;IMAGENES DE
REFERENCIA

18.3 Espacio de trabajo local (Ciclo 601)

Aplicación

Con el ciclo 601 Espacio de trabajo local se supervisa el espacio de trabajo de su máquina-herramienta. El TNC genera una imagen del espacio de trabajo actual desde la posición en que se encuentra el eje en el momento de la llamada de ciclo. Entonces, el TNC realiza una comparación de imágenes con imágenes de referencia previas y, en caso necesario, fuerza una terminación del programa. Se puede programar este ciclo según la aplicación, y especificar una o más zonas de supervisión. El ciclo 601 actúa a partir de la definición y no se debe llamar. Antes de trabajar con la supervisión con cámara, se deben generar imágenes de referencia (más información ver "Generar imagen de referencia") y definir una zona de supervisión (más información ver "Fase de supervisión", página 658).



Generar imagen de referencia

El TNC empieza a generar imágenes de referencia en cuanto se desarrolla el ciclo por primera vez en Ejecución de programa frase a frase, o en Ejecución continua del programa.

La siguiente ejecución de ciclo es válida siempre y cuando el TNC aún no haya almacenado suficientes imágenes de referencia. El número de imágenes de referencia se indica en el ciclo con el parámetro Q617.

Desarrollo del ciclo

- 1 El fabricante de la máquina monta la cámara en el eje principal.
- 2 El TNC abre automáticamente la cubierta de la cámara.
- 3 El TNC genera una imagen de la situación actual y la emite por pantalla.
- 4 En el primer desarrollo del ciclo, aparece en la pantalla el mensaje **"Punto de control no configurado: Definir las áreas."**
- 5 Defina la zona de supervisión. (Información adicional ver "Definición de la zona de supervisión", página 648)
- 6 Se puede decidir si la imagen actual se debe guardar como imagen de referencia o imagen de error, pero también se puede cambiar la zona de supervisión. (Información adicional ver "Configuración").
- 7 Pulsar la Softkey **GO BACK**.
- 8 Finalmente, el TNC cierra la cubierta de la cámara.
- 9 Pulsar NC-Start y terminar el programa del modo habitual.



Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción de software #136)

18.3 Espacio de trabajo local (Ciclo 601)

Tras haber definido la zona de supervisión, al lado de la Softkey **GO BACK** pulsar asimismo las Softkeys siguientes:

	▶ El TNC guarda la imagen actual y vuelve a la pantalla de desarrollo del programa. Si se ha cambiado la configuración, el TNC realiza una evaluación de imagen. (Véase "Resultado de la evaluación de imagen")
	▶ En la parte superior derecha de la pantalla de estado aparece la palabra "Referencia". Se ha marcado la imagen actual como imagen de referencia. Debido a que una imagen de referencia nunca debe ser una imagen de error al mismo tiempo, la Softkey IMAGEN DE ERROR será gris. (Información adicional ver "Principios básicos", página 638)
	▶ En la parte superior derecha de la pantalla de estado aparece la palabra "Error". Se ha marcado la imagen actual como imagen de error. Debido a que una imagen de error nunca debe ser una imagen de referencia al mismo tiempo, la Softkey IMAGEN DE REFERENCIA será gris. (Información adicional ver "Principios básicos", página 638)
	▶ El menú de Softkeys cambia. Existe entonces la posibilidad de cambiar la configuración anterior, en relación con la zona de supervisión y la sensibilidad. Si se realiza un cambio en este menú, ello puede afectar a todas las imágenes. (Información adicional ver "Configuración", página 646)
	▶ El TNC guarda la imagen actual y vuelve a la pantalla de desarrollo del programa. Si se ha cambiado la configuración, el TNC realiza una evaluación de imagen. (Información adicional "Resultado de la evaluación de imagen")



En cuanto el TNC ha producido al menos una imagen de referencia, se analizan las imágenes y se muestran los errores. Si no se detecta ningún error, aparece el mensaje siguiente: **Imágenes de referencia insuficientes: Seleccione la siguiente acción pulsando una Softkey.** Este mensaje ya no aparece más si se alcanza la cantidad de imágenes de referencia definida en el parámetro Q617.



El TNC genera una imagen promedio teniendo en cuenta todas las imágenes de referencia. En la evaluación se comparan nuevas imágenes con la imagen promedio, teniendo en cuenta la varianza. El ciclo dejará de detenerse debido a un número insuficiente de imágenes de referencia únicamente cuando todas las imágenes de referencia estén presentes.

Definición de la zona de supervisión

La definición de una zona de supervisión se lleva a cabo en el modo de funcionamiento Ejecución continua, o en el modo de funcionamiento Avance frase. El TNC requiere que se defina una zona de supervisión. Este requisito muestra el TNC en la pantalla, tras iniciar el ciclo por primera vez en el modo de funcionamiento Ejecución continua o en el modo de funcionamiento Avance frase.

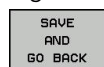
Una zona de supervisión comprende una o más ventanas, que se pueden arrastrar con el ratón. El TNC tiene en cuenta exclusivamente estas zonas de la imagen. Si se encuentra un error fuera de la zona de supervisión, no se reconocerá. La zona de supervisión no está vinculada a las imágenes, sino solamente a su respectivo archivo de supervisión QS600. Una zona de supervisión es siempre válida para todas las imágenes de un archivo de supervisión. La modificación de la zona de supervisión afecta a todas las imágenes.

Las zonas de supervisión también se pueden solapar.

Definir la zona de supervisión:

- 1 Pulsar con el ratón sobre la imagen, y arrastrar una zona
- 2 Si se desea definir varias ventanas, pulsar la Softkey **DRAW AREA** y repetir esta etapa en la posición correspondiente

Tras haber definido la zona de supervisión, pulse por ejemplo la siguiente Softkey:



- Guardar imagen actual y volver a la pantalla anterior

Aparece el mensaje: **Punto de supervisión configurado: Seleccionar una softkey**

El indicador de estado de la parte superior derecha de la pantalla ofrece información sobre el número mínimo de imágenes de referencia, el número actual de imágenes de referencia, y el número actual de imágenes de error.



Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción de software #136)

18.3 Espacio de trabajo local (Ciclo 601)

Fase de supervisión

La fase de supervisión comienza en cuanto el TNC ha generado suficientes imágenes de referencia.

Desarrollo del ciclo: fase de supervisión

- 1 El fabricante de la máquina monta la cámara en el eje principal.
- 2 El TNC abre automáticamente la cubierta de la cámara.
- 3 El TNC genera una imagen de la situación actual.
- 4 Después tiene lugar una comparación con la imagen promedio y la imagen de varianza (más información ver "Principios básicos", página 638).
- 5 Dependiendo de si se encuentra un denominado "error" (desviación) del TNC, entonces el TNC podrá forzar la detención del programa (más información "Resultado de la evaluación de imagen") Si se ha ajustado el parámetro Q309=1, tras detectar un error el TNC envía la imagen a la pantalla. Si se establece el parámetro Q309=0, no se mostrará ninguna imagen por la pantalla, ni tampoco se detendrá el programa.
- 6 Dependiendo del parámetro Q613, el TNC deja la cubierta de la cámara abierta, o la cierra.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Además de la característica Imagen de referencia, también se puede asignar la característica Imagen de error a sus imágenes. Esta asignación puede influir en la evaluación de la imagen.

Tenga en cuenta lo siguiente:

- Una imagen de referencia nunca puede ser una imagen de error al mismo tiempo..



La modificación de la zona de supervisión afecta a todas las imágenes.

- Lo mejor es definirla una sola vez al comienzo de la zona de supervisión, y luego realizar pocos o ningún cambio.



El número de imágenes de referencia afecta a la exactitud de la evaluación de imagen. Un gran número de imágenes de referencia mejora la calidad de la evaluación.

- En el parámetro Q617, introduzca un número adecuado de imágenes de referencia. (Valor orientativo: 10 imágenes)
- También se pueden generar más imágenes de referencia de las que se han introducido en Q617.



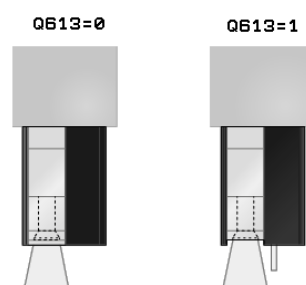
¡La máquina debe estar preparada para la supervisión basada en cámara!

Riesgo de contaminación de la cámara debido al obturador abierto con el parámetro Q613.
Se pueden generar imágenes desenfocadas, es posible que la cámara sufra daños.
Debe cerrarse el obturador antes de continuar con el mecanizado.

Parámetros de ciclo



- ▶ **QS600** (Parámetro de cadena de texto) **Nombre del pto. de supervisión?**: Introducir el nombre del fichero de supervisión
- ▶ **Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?**: (0/1)
Definir si el TCN debe realizar un paro PGM al detectar un error.
0: El programa no se detiene al detectar un error. Aunque no se hayan generado todas las imágenes de referencia, no se realiza ningún paro. Por tanto, la imagen generada no se mostrará en pantalla. El parámetro Q601 también se describe en Q309=0.
1: El programa se detiene al detectar un error, la imagen generada se muestra por pantalla. Aunque no se hayan generado suficientes imágenes de referencia, cada nueva imagen se muestra por pantalla, hasta que el TNC haya generado suficientes imágenes de referencia. Si se detecta un error, el TNC emite un aviso.
- ▶ **Q613 Mantener cierre cámara abierto?**: (0/1)
Definir si el TNC debe cerrar el obturador de la cámara tras la supervisión.
0: El TNC cierra el obturador de la cámara tras ejecutar el ciclo 601.
1: El TNC deja el obturador de la cámara abierto tras ejecutar el ciclo 601. Esta función es útil cuando, después de la primera llamada del ciclo 601, se quiere volver a generar una imagen de la zona de trabajo desde una posición distinta. Para ello, se debe programar en una frase lineal la nueva posición, y llamar el ciclo 601 con un nuevo punto de supervisión. Se debe programar Q613=0 antes de continuar con el mecanizado con desprendimiento de virutas.
- ▶ **Q617 Número imágenes referencia?**: Número de imágenes de referencia que requiere el TNC para la supervisión.



Frases NC

4 TCH PROBE 601 ESPACIO DE TRABAJO LOCAL

QS600 = OS;PUNTO DE SUPERVISIÓN

Q309=+1 ;DETENCIÓN DEL PGM EN CASO DE ERROR

Q613 = 0 ;MANTENER CÁMARA ABIERTA

Q617=10 ;IMÁGENES DE REFERENCIA

19

**Ciclos de
palpación: Medir
cinemática
automáticamente**

Ciclos de palpación: Medir cinemática automáticamente

19.1 Medición de cinemática con palpadores TS (Opción KinematicsOpt)

19.1 Medición de cinemática con palpadores TS (Opción KinematicsOpt)

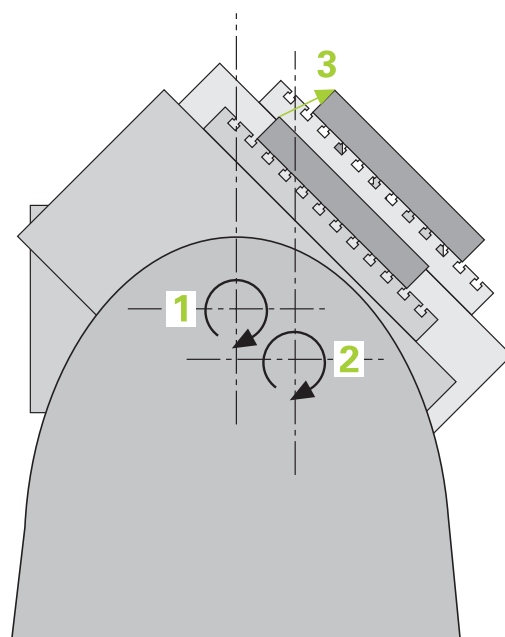
Nociones básicas

Las exigencias de precisión, especialmente en el campo del mecanizado con 5 ejes, aumentan continuamente. De este modo, pueden producirse partes complejas de forma exacta y con precisión reproducible también a lo largo de periodos de tiempo largos.

El motivo de las imprecisiones en el mecanizado de varios ejes es, entre otros, las desviaciones entre el modelo cinemático guardadas en el control numérico (ver figura a la derecha **1**), y los comportamientos cinemáticos existentes en la máquina (ver figura a la derecha **2**). Estas desviaciones generan un error en la pieza durante el posicionamiento de los ejes giratorios (ver la figura a la derecha **3**). También es necesario aproximarse lo máximo posible entre modelo y realidad.

La función TNC **KinematicsOpt** es un elemento importante que también ayuda a la hora de realmente incorporar estas complejas exigencias: un ciclo de palpador 3D mide los ejes giratorios existentes en la máquina de forma totalmente automática, independientemente de si los ejes giratorios se han realizado mecánicamente como mesa o como cabezal. Para ello se fija una bola de calibración en cualquier lugar de la mesa de la máquina y se mide con la precisión definida por el usuario. En la definición del ciclo solamente se determina por separado el campo para cada eje giratorio que desee medir.

El TNC calcula la precisión de inclinación estática a partir de los valores medidos. Con ello el software minimiza el error de posicionamiento originado y memoriza automáticamente la geometría de la máquina al final del proceso de medición en las constantes correspondientes de la máquina de la tabla de cinemática.



Medición de cinemática con palpadores TS (Opción KinematicsOpt) 19.1

Resumen

El TNC dispone de ciclos, con los que se puede asegurar, restaurar, verificar y optimizar automáticamente la cinemática de la máquina:

Softkey	Ciclo	Página
	450 GUARDAR CINEMATICA para restaurar y guardar automáticamente las configuraciones de la cinemática	665
	451 MEDIR CINEMATICA verificación u optimización automática de la cinemática de la máquina	668
	452 COMPENSATION PRESET verificación automática u optimización de la cinemática de la máquina	683

19.2 Requisitos

19.2 Requisitos

Para poder utilizar KinematicsOpt, deben cumplirse los siguientes requisitos:

- Deben estar habilitadas las opciones de software 48 (KinematicsOpt), 8 (opción de software 1) y 17 (Touch probe function)
- Debe calibrarse el palpador 3D utilizado para la medición
- Los ciclos solo pueden realizarse con el eje de herramienta Z.
- Debe fijarse una bola de calibración con un radio conocido exacto y suficiente rigidez en cualquier posición de la mesa de la máquina. Recomendamos la utilización de las bolas de calibración **KKH 250** (Ref. 655475-01) o **KKH 100 (Ref 655475-02)**, que presentan una rigidez particularmente alta y que han sido diseñadas especialmente para la calibración de la máquina. Póngase en contacto con HEIDENHAIN al respecto.
- La descripción de la cinemática de la máquina debe definirse total y correctamente. Deben introducirse las cotas de transformación con una precisión de aprox. 1 mm
- La geometría completa de la máquina debe ser medida (el fabricante de la máquina lo realiza durante la puesta en marcha)
- El constructor de la máquina debe haber depositado en los datos de configuración los parámetros de la máquina para **CfgKinematicsOpt. maxModification** determina el límite de tolerancia, a partir del cual el TNC debe emitir un aviso, si las modificaciones en los datos de cinemática son superiores a este valor límite. **maxDevCalBall** determina cuan grande puede ser el radio de la bola de calibración medido del parámetro del ciclo introducido. **mStrobeRotAxPos** determina una función M definida especialmente por el constructor de la máquina, con la que se pueden posicionar los ejes rotativos.

¡Tener en cuenta durante la programación!



HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.



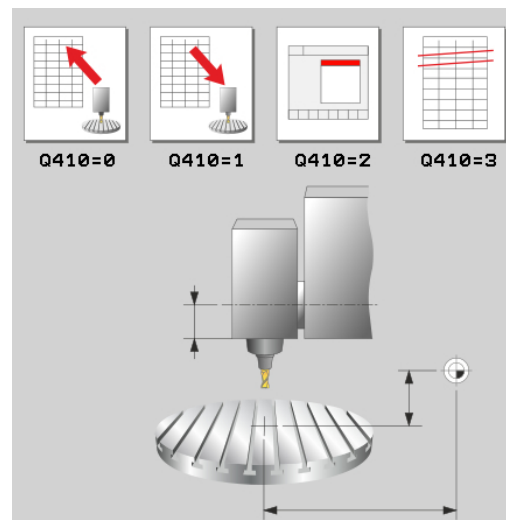
Si en el parámetro de máquina **mStrobeRotAxPos** se ha determinado una función M, antes de iniciar uno de los ciclos KinematicsOpt (excepto 450) hay que posicionar los ejes giratorios a 0 grados (sistema REAL).

Si mediante los ciclos KinematicsOpt se han modificado los parámetros de máquina hay que reiniciar el control. Si no, en determinados casos existe el peligro que se pierdan las modificaciones.

19.3 RETENER LA CINEMÁTICA (Ciclo 450, DIN/ISO: G450, Opción)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo de palpación 450 se puede guardar la cinemática activa de la máquina o restaurar una cinemática de máquina anteriormente guardada. Los datos guardados se pueden mostrar y borrar. En total se dispone de 16 posiciones de memoria.



¡Tener en cuenta durante la programación!



Antes de realizar una optimización de la cinemática, debe guardarse fundamentalmente la cinemática activa. Ventaja:

- Si el resultado no cumple las expectativas, o se producen errores durante la optimización (p. ej. corte de corriente), pueden restaurarse los datos anteriores.

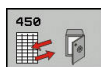
Observar en el modo **Fabricar**:

- El TNC básicamente sólo puede volver a restaurar los datos guardados en una configuración cinemática de la máquina.
- Un cambio en la cinemática supone siempre también un cambio del preset. En caso necesario, fijar de nuevo el preset.

Ciclos de palpación: Medir cinemática automáticamente

19.3 RETENER LA CINEMÁTICA (Ciclo 450, DIN/ISO: G450, Opción)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q410 ¿Modo (0/1/2/3)?**: Fijar si se quiere retener o restablecer una cinemática:
 - 0**: Retener cinemática activa
 - 1**: Restablecer una cinemática memorizada
 - 2**: Indicar el estado actual de la memoria
 - 3**: Borrar un conjunto de datos
- ▶ **Q409/QS409 ¿Denominación conjunto de datos?**: Número o nombre del identificador del conjunto de datos. Al introducir cifras se pueden introducir valores comprendidos entre 0 y 99999, y el número de caracteres cuando se utilizan letras no podrá ser superior a 16. En total se dispone de 16 posiciones de memoria. Q409 está sin función, si está seleccionado el modo 2. En modo 1 y 3 (realizar y borrar), para la búsqueda se pueden emplear fijadores de posiciones - los denominados comodines. Si por los comodines el TNC encuentra varios posibles juegos de datos, el TNC restaura los valores medios de los datos (modo 1) o borra todos los juegos de datos seleccionados tras la confirmación (modo 3). Existen los comodines siguientes:
 - ?**: Un carácter individual indeterminado
 - \$**: Un carácter individual alfabético (letra)
 - #**: Una cifra individual indeterminada
 - ***: Una cadena de caracteres indeterminada de una longitud cualquiera

Guardar la cinemática activa

5 TCH PROBE 450 GUARDAR CINEMATICA	
Q410=0	;MODO
Q409=947	;DENOMINACION MEMORIA

Restaurar conjuntos de datos

5 TCH PROBE 450 GUARDAR CINEMATICA	
Q410=1	;MODO
Q409=948	;DENOMINACION MEMORIA

Mostrar todos los conjuntos de datos guardados

5 TCH PROBE 450 GUARDAR CINEMATICA	
Q410=2	;MODO
Q409=949	;DENOMINACION MEMORIA

Borrar conjuntos de datos

5 TCH PROBE 450 GUARDAR CINEMATICA	
Q410=3	;MODO
Q409=950	;DENOMINACION MEMORIA

Función de protocolo

Después de ejecutar el ciclo 450, el TNC genera un protocolo (TCHPRAUTO.HTML) que contiene los siguientes datos:

- Fecha y hora, en los que se ha generado el protocolo
- Nombre del programa NC, a partir del cual se ha ejecutado el ciclo
- Identificador de la cinemática activa
- Herramienta activa

Los demás datos en el protocolo dependen del modo seleccionado:

- Modo 0: Protocolización de todas las entradas de eje y de transformación de la cadena cinemática que el TNC a retenido
- Modo 1: Protocolización de todas las entradas de transformación antes y después del restablecimiento
- Modo 2: Listado de los bloques de datos memorizados.
- Modo 3: Listado de los bloques de datos borrados.

Instrucciones para la conservación de los datos

El TNC almacena los datos guardados en el fichero **TNC:\table\DATA450.KD**. Este fichero se puede guardar en un PC externo, por ejemplo mediante **TNCREMO**. Al borrar este fichero, también se eliminarán los datos guardados. Una modificación manual de los datos dentro del fichero puede provocar daños en los conjuntos de datos, haciéndolos inutilizables.



Si no existe el fichero **TNC:\table\DATA450.KD** este será automáticamente generado al ejecutar el ciclo 450.

Se debe asegurar la posible eliminación de archivos antiguos con el nombre **TNC:\table\DATA450.KD** antes de iniciar el ciclo 450. Cuando existe una tabla de memoria vacía (**TNC:\table\DATA450.KD**), que aún no contiene ninguna fila, cuando se ejecuta el ciclo 450 aparece un mensaje de error. En ese caso, se debe borrar la tabla de memoria vacía y volver a ejecutar el ciclo.

No se deben realizar modificaciones manuales en los datos guardados.

Realice una copia de seguridad del fichero **TNC:\table\DATA450.KD** para poder restablecer el fichero en caso necesario (p. ej. en caso de un defecto del soporte de datos).

Ciclos de palpación: Medir cinemática automáticamente

19.4 MEDIR LA CINEMÁTICA (Ciclo 451, DIN/ISO: G451, Opción)

19.4 MEDIR LA CINEMÁTICA (Ciclo 451, DIN/ISO: G451, Opción)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo de palpación 451 es posible verificar la cinemática de su máquina y, si es necesario, optimizarla. Con esto se mide una bola de calibración HEIDENHAIN con el palpador 3D TS, que se haya fijado en la mesa de la máquina.



HEIDENHAIN recomienda la utilización de las bolas de calibración **KKH 250** (Ref. 655475-01) o **KKH 100** (Ref. 655475-02), que presentan una rigidez particularmente alta y han sido diseñadas especialmente para la calibración de la máquina. Póngase en contacto con HEIDENHAIN al respecto.

El TNC calcula la precisión de inclinación estática. Con ello el software minimiza el error espacial originado y memoriza automáticamente la geometría de la máquina al final del proceso de medición en las constantes correspondientes de la máquina de la tabla de cinemática.

- 1 Fijar la bola de calibración, prestar atención a la ausencia de colisión
- 2 En el modo de funcionamiento manual, establecer el punto de referencia en el centro de la bola o, si se ha definido **Q431=1** o **Q431=3**: Posicionar el palpador manualmente en el eje del palpador mediante la bola de calibración y en el plano de mecanizado en el centro de la bola
- 3 Seleccionar el modo de funcionamiento ejecución del programa y activar el programa de calibración
- 4 El TNC mide automáticamente todos los ejes de giro consecutivamente, con la precisión que se haya definido
- 5 El TNC memoriza los valores de medición en los siguientes parámetros Q:



MEDIR LA CINEMÁTICA (Ciclo 451, DIN/ISO: G451, Opción) 19.4

Nº de parámetro	Significado
Q141	Desviación estándar medida eje A (-1, si el eje no se ha medido)
Q142	Desviación estándar medida eje B (-1, si el eje no se ha medido)
Q143	Desviación estándar medida eje C (-1, si el eje no se ha medido)
Q144	Desviación estándar optimizada eje A (-1, si el eje no se ha optimizado)
Q145	Desviación estándar optimizada eje B (-1, si el eje no se ha optimizado)
Q146	Desviación estándar optimizada eje C (-1, si el eje no se ha optimizado)
Q147	Error de offset en dirección X para su introducción manual en el parámetro de máquina correspondiente
Q148	Error de offset en dirección Y para su introducción manual en el parámetro de máquina correspondiente
Q149	Error de offset en dirección Z para su introducción manual en el parámetro de máquina correspondiente

Ciclos de palpación: Medir cinemática automáticamente

19.4 MEDIR LA CINEMÁTICA (Ciclo 451, DIN/ISO: G451, Opción)

Dirección de posicionamiento

La dirección de posicionamiento del eje giratorio a medir resulta del ángulo inicial y final definido por el operario en el ciclo. Con 0° se realiza automáticamente una medición de referencia.

Seleccionar el ángulo inicial y final de manera que el TNC no duplique la medición de la misma posición. Una captación duplicada del punto de medición (p. ej. posición de medición +90° y -270°) no es adecuada; no obstante, no genera ningún aviso de error.

- Ejemplo: ángulo inicial = +90°, ángulo final = -90°
 - Ángulo inicial = +90°
 - Ángulo final = -90°
 - Número de puntos de medición = 4
 - Paso angular calculado de ello = $(-90 - +90) / (4-1) = -60^\circ$
 - Punto de medición 1 = +90°
 - Punto de medición 2 = +30°
 - Punto de medición 3 = -30°
 - Punto de medición 4 = -90°
- Ejemplo: ángulo inicial = +90°, ángulo final = +270°
 - Ángulo inicial = +90°
 - Ángulo final = +270°
 - Número de puntos de medición = 4
 - Paso angular calculado de ello = $(270 - 90) / (4-1) = +60^\circ$
 - Punto de medición 1 = +90°
 - Punto de medición 2 = +150°
 - Punto de medición 3 = +210°
 - Punto de medición 4 = +270°

Máquinas con ejes con dentado frontal



¡Atención: Peligro de colisión!

Para el posicionamiento el eje debe moverse fuera del dentado Hirth. Por eso debe prestarse atención a que la distancia de seguridad sea suficientemente grande, para que no pueda producirse ninguna colisión entre el palpador y la bola de calibración. Prestar atención simultáneamente, a que se disponga de suficiente espacio para el desplazamiento a la distancia de seguridad (límite de final de carrera del software).

Definir la altura de retroceso **Q408** mayor que 0, cuando no esté disponible la opción de software 2 (**M128, FUNCTION TCPM**).

El TNC redondea las posiciones de mediciones de tal manera que se adapten a la cuadrícula Hirth (en función del ángulo inicial, final y el número de puntos de medición).

Según la configuración de la máquina, el TNC no puede posicionar automáticamente los ejes giratorios. En este caso necesita una función M específica por parte del fabricante de la máquina mediante la cual el TNC puede mover los ejes giratorios. Para ello, en el parámetro de máquina **mStrobeRotAxPos** el fabricante de la máquina debe haber registrado el n° de la función M.

Las posiciones de medición se calculan a partir del ángulo inicial, del final y del número de mediciones para el eje correspondiente y de la rejilla Hirth.

Ejemplo de cálculo de las posiciones de medición para un eje A:

Ángulo de inicio: **Q411** = -30

Ángulo final: **Q412** = +90

Número de puntos de medición **Q414** = 4

Rejilla Hirth = 3°

Paso angular calculado = $(Q412 - Q411) / (Q414 - 1)$

Paso angular calculado = $(90 - -30) / (4 - 1) = 120 / 3 = 40$

Posición de medición 1 = $Q411 + 0 * \text{paso angular} = -30^\circ \rightarrow -30^\circ$

Posición de medición 2 = $Q411 + 1 * \text{paso angular} = +10^\circ \rightarrow 9^\circ$

Posición de medición 3 = $Q411 + 2 * \text{paso angular} = +50^\circ \rightarrow 51^\circ$

Posición de medición 4 = $Q411 + 3 * \text{paso angular} = +90^\circ \rightarrow 90^\circ$

Ciclos de palpación: Medir cinemática automáticamente

19.4 MEDIR LA CINEMÁTICA (Ciclo 451, DIN/ISO: G451, Opción)

Selección del número de puntos de medición

Para ahorrar tiempo, se puede realizar una optimización menor con un número reducido de puntos de medición (1-2), por ejemplo durante la puesta en marcha.

Entonces se realiza a continuación una optimización fina con un número de puntos de medición medio (valor recomendado = 4 aprox.). La mayoría de veces un número elevado de puntos de medición no da mejores resultados. Lo ideal sería distribuir los puntos de medición uniformemente por el campo de inclinación del eje.

Por ello, un eje con un campo de inclinación de 0-360° debe medirse idealmente con 3 puntos de medición a 90°, 180° y 270°. Definir el ángulo inicial con 90° y el ángulo final con 270°.

Si se desea verificar correspondientemente la precisión, entonces se puede indicar también un número de puntos de medición más elevado en el modo **Verificar**.



Si se ha definido un punto de medición en 0°, este no será tomado en cuenta puesto que en 0° siempre se realiza la medición de referencia.

Selección de la posición de la bola de calibración sobre la mesa de la máquina

En principio, se puede situar la bola de calibración en cada posición accesible de la mesa de la máquina, pero también se puede fijar sobre medios de sujeción o en piezas. Los siguientes factores deberían influir positivamente en el resultado de la medición:

- Máquinas con mesa redonda/mesa basculante: Fijar la bola de calibración lo más lejos posible del centro de giro
- Máquinas con grandes recorridos de desplazamiento: Fijar la bola de calibración lo más cerca posible de la posición de mecanizado a realizar

Instrucciones sobre la precisión

Los errores de geometría y de posicionamiento influyen en los valores de medición y, con ello, también la optimización de un eje giratorio. Un error residual, que no se pueda eliminar, siempre permanecerá.

Si se parte de la base de que no existen errores de geometría ni de posicionamiento, los valores calculados por el ciclo en cualquier punto de la máquina son exactamente reproducibles en un determinado momento. Cuanto mayores son los errores de geometría y de posicionamiento, mayor es la dispersión de los resultados de medición al realizar las mediciones en distintas posiciones.

La dispersión indicada por el TNC en el protocolo de medición es una medida para la precisión de los movimientos basculantes estáticos de una máquina. En el análisis de la precisión, deben tenerse en cuenta tanto el radio del círculo de medición como el número y posición de los puntos de medición. Con un solo punto de medición no puede calcularse la dispersión; la dispersión indicada corresponde en este caso al error espacial de dicho punto de medición.

Al mover simultáneamente varios ejes rotativos, se combinan sus valores erróneos y, en el peor de los casos, se suman.



Si la máquina está equipada con un cabezal controlado, se debería activar el seguimiento en la tabla de sistema de palpación (**columna TRACK**). Con ello aumentan de forma general las precisiones al medir con un palpador 3D.

En caso necesario, desactivar la sujeción de los ejes giratorios mientras dure la medición, de lo contrario, pueden falsearse los resultados de medición. Consultar el manual de la máquina.

Ciclos de palpación: Medir cinemática automáticamente

19.4 MEDIR LA CINEMÁTICA (Ciclo 451, DIN/ISO: G451, Opción)

Instrucciones sobre diferentes métodos de calibración

- **Optimización menor durante la puesta en marcha tras introducir cotas aproximadas**
 - Número de puntos de medición entre 1 y 2
 - Paso angular de los ejes giratorios: aprox. 90°
- **Optimización fina a través de la zona completa de desplazamiento**
 - Número de puntos de medición entre 3 y 6
 - El ángulo inicial y final deben cubrir una zona de desplazamiento de los ejes giratorios lo más grande posible
 - Posicionar la bola de calibración en la mesa de la máquina de manera que se genere un gran círculo de medición en los ejes giratorios de la mesa, o bien que la medición pueda realizarse en una posición representativa (p. ej. en mitad de la zona de desplazamiento) con ejes basculantes del cabezal
- **Optimización de una posición especial del eje rotativo**
 - Número de puntos de medición entre 2 y 3
 - Las mediciones tienen lugar alrededor del ángulo del eje giratorio, en el cual debe tener lugar más tarde el mecanizado
 - Posicionar la bola de calibración en la mesa de la máquina, de manera que la calibración se produzca en una posición en la que también tenga lugar el mecanizado
- **Verificación de la precisión de la máquina**
 - Número de puntos de medición entre 4 y 8
 - El ángulo inicial y final deben cubrir una zona de desplazamiento de los ejes giratorios lo más grande posible
- **Determinación de la holgura del eje giratorio**
 - Número de puntos de medición entre 8 y 12
 - El ángulo inicial y final deben cubrir una zona de desplazamiento de los ejes giratorios lo más grande posible

Holgura

Por holgura se entiende un pequeño juego entre el generador de impulsos (sistema angular de medida) y la mesa, que se produce con un cambio de dirección. Si los ejes giratorios tienen una holgura fuera del lazo de regulación, p. ej. por realizar la medición angular con un transmisor de giro de motor, pueden producirse errores considerables durante la inclinación.

Con el parámetro de entrada **Q432** puede activar la medición de las holguras. Para ello, introducir el ángulo que el TNC utiliza como ángulo de sobrepaso. Entonces, el ciclo realiza dos mediciones por giro de eje. Si utiliza el valor de ángulo 0, el TNC no determinará las holguras.



El TNC no realiza ninguna compensación automática de las holguras.

Si el radio del círculo de medición es de < 1 mm, el TNC no realiza la determinación de holgura. Cuanto mayor es el radio del círculo de medición, mejor puede determinar el TNC la holgura del eje giratorio (ver "Función de protocolo", página 682).

Si en el parámetro de máquina `mStrobeRotAxPos` existe una función M para posicionar los ejes giratorios o se trata de un eje Hirth, las holguras no pueden determinarse.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Prestar atención a que todas las funciones para la inclinación del plano de mecanizado estén desactivadas. Las funciones **M128** o **FUNCION TCPM** se desactivan.

Seleccionar la posición de la bola de calibración en la mesa de la máquina, de manera que no pueda producirse ninguna colisión durante el proceso de medición.

Antes de la definición del ciclo debe haberse fijado y activado el punto de referencia en el centro de la bola de calibración, o se debe definir el parámetro de entrada Q431 a 1 ó 3.

Si el parámetro de máquina mStrobeRotAxPos es diferente a -1 (función M posiciona el eje giratorio) solo se debe iniciar una medición cuando todos los ejes giratorios se encuentran en 0°.

El TNC utiliza el valor más pequeño entre el parámetro de ciclo **Q253** y el valor **FMAX** de la tabla del sistema de palpación como avance de posicionamiento para la aproximación a la altura de palpación en el eje del sistema de palpación. El TNC realiza los movimientos del eje giratorio básicamente con el avance de posicionamiento **Q253**; con esto está inactiva la monitorización de palpación.

El TNC ignora las indicaciones en la definición de ciclo para ejes no activos

Si se interrumpe el ciclo durante la medición, en caso necesario, los datos de cinemática ya no pueden encontrarse en el estado inicial. Salvar la cinemática activa antes de una optimización con el ciclo 450, para que, en caso necesario, pueda volver a restaurarse la última cinemática activa.

Para una optimización de los ángulos, el fabricante de la máquina debe haber adaptado la configuración de manera correspondiente. Ante todo en máquinas menores y compactas, una optimización de los ángulos puede proporcionar mejoras.

La compensación de ángulos sólo es posible con la opción #52 **KinematicsComp**.



Cuando en el modo Optimización, los datos de cinemática calculados son mayores al valor límite permitido (**maxModification**), el TNC emite un aviso. Se aceptan los valores calculados confirmando con NC-Start.

Tener en cuenta, que un cambio en la cinemática supone siempre también un cambio del preset. Fijar de nuevo el preset después de una optimización.

En cada palpación, el TNC calcula primero el radio de la bola de calibración. Si el radio calculado de la bola se desvía más del valor introducido en el parámetro de máquina **maxDevCalBall**, el TNC emite un aviso de error y finaliza la medición.

Programación en pulgadas: el TNC emite los resultados de medición y los datos de protocolo básicamente en mm.

Ciclos de palpación: Medir cinemática automáticamente

19.4 MEDIR LA CINEMÁTICA (Ciclo 451, DIN/ISO: G451, Opción)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q406 Modo (0/1/2):** Determinar, si el TNC debe verificar u optimizar la cinemática activa:
 - 0:** Comprobar la cinemática activa de la máquina. El TNC mide la cinemática en los ejes giratorios definidos por el operario, sin embargo, no realiza ningún cambio en la cinemática activa. El TNC muestra los resultados de la medición en un protocolo de medición.
 - 1:** Optimizar la cinemática activa de la máquina: El TNC mide la cinemática en los ejes rotativos definidos. A continuación optimiza **la posición de los rotativos** de la cinemática activa.
 - 2:** Optimizar la cinemática activa de la máquina: El TNC mide la cinemática en los ejes rotativos definidos. A continuación se optimizan los **errores de ángulo y de posición**. Una condición para una corrección del error de ángulo es la opción #52 KinematicsComp.
- ▶ **Q407 ¿Radio exacto calibrac. esfera?:** Introducir el radio exacto de la bola de calibración empleada. Campo de introducción 0.0001 hasta 99.9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q408 ¿Altura retracción?** (valor absoluto): Rango de introducción 0,0001 a 99999,9999
 - 0:** No desplazarse a la altura de retroceso, el TNC se desplaza a la siguiente posición de medición en el eje a medir. ¡No permitido para ejes de Hirth! El TNC se desplaza a la primera posición de medición en el orden secuencial A, después B, después C
 - >0:** Altura de retroceso en el sistema de coordenadas no basculado, sobre la que el TNC posiciona el eje del cabezal antes de un posicionamiento de un eje de giro. Adicionalmente el TNC posiciona el palpador en el plano de mecanizado sobre el punto cero. Si la monitorización de palpación no está activa en este modo, definir la velocidad de posicionamiento en el parámetro Q253
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta durante el posicionamiento en mm/min. Campo de introducción 0,0001 a 99999,9999 alternativo **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Guardar y comprobar la cinemática activa

4 TOOL CALL "PALPADOR" Z	
5 TCH PROBE 450 GUARDAR CINEMATICA	
Q410=0	;MODO
Q409=5	;DENOMINACION MEMORIA
6 TCH PROBE 451 MEDIR CINEMATICA	
Q406=0	;MODO
Q407=12.5	;RADIO ESFERA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q408=0	;ALTURA RETRACCION
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q380=0	;ANGULO REFERENCIA
Q411=-90	;ANGULO INICIAL EJE A
Q412=+90	;ANGULO FINAL EJE A
Q413=0	;ANG. INCIDENC. EJE A
Q414=0	;PUNT. MEDICION EJE A
Q415=-90	;ANGULO INICIAL EJE B
Q416=+90	;ANGULO FINAL EJE B
Q417=0	;ANG. INCIDENC. EJE B
Q418=2	;PTOS. MEDICION EJE B
Q419=-90	;ANGULO INICIAL EJE C
Q420=+90	;ANGULO FINAL EJE C
Q421=0	;ANG. INCIDENC. EJE C
Q422=2	;PUNT. MEDICION EJE C
Q423=4	;NUM. PALPADORES
Q431=0	;FIJAR PRESET
Q432=0	;ZONA ANG. HOLGURA

- ▶ **Q380 ¿Angulo refer.? (0=eje ref.)** (valor absoluto): Ángulo de referencia (giro básico) para el registro de los puntos de medición en el sistema de coordenadas activo de la pieza. La definición de un ángulo de referencia puede ampliar considerablemente la zona de medición de un eje. Campo de introducción 0 a 360,0000
- ▶ **Q411 ¿Angulo inicial eje A?** (valor absoluto): ángulo inicial en el eje A, en el cual debe realizarse la primera medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q412 ¿Angulo final eje A?** (valor absoluto): ángulo final en el eje A, en el cual debe realizarse la última medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q413 ¿Angulo incidencia eje A?** Ángulo de incidencia del eje A, en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q414 ¿Nº ptos. medic. en A: (0...12)?**: Número de palpaciones que debe emplear el TNC para medir el eje A. Con la entrada = 0 el TNC no mide este eje. Campo de introducción 0 a 12
- ▶ **Q415 ¿Angulo inicial eje B?** (valor absoluto): ángulo inicial en el eje B, en el cual debe realizarse la primera medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q416 ¿Angulo final eje B?** (valor absoluto): ángulo final en el eje B, en el cual debe realizarse la última medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q417 ¿Angulo incidencia eje B?** Ángulo de incidencia del eje B, en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q418 ¿Nº ptos. medic. en B: (0...12)?**: Número de palpaciones que debe emplear el TNC para medir el eje B. Con la entrada = 0 el TNC no mide este eje. Campo de introducción 0 a 12
- ▶ **Q419 ¿Angulo inicial eje C?** (valor absoluto): ángulo inicial en el eje C, en el cual debe realizarse la primera medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q420 ¿Angulo final eje C?** (valor absoluto): ángulo final en el eje C, en el cual debe realizarse la última medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q421 ¿Angulo incidencia eje C?** Ángulo de incidencia del eje C, en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q422 ¿Nº ptos. medic. en C: (0...12)?**: Número de palpaciones que debe emplear el TNC para medir el eje C. Campo de introducción 0 hasta 12. Con la entrada = 0, el TNC no mide este eje.

- ▶ **Q423 ¿Número de captaciones?:** Número de palpaciones que el TNC debe emplear para medir la bola de calibración en el plano. Campo de introducción 3 hasta 8 Con menos puntos de medición aumenta la velocidad, con más puntos de medición aumenta la seguridad de la medición.
- ▶ **Q431 Fijar preset (0/1/2/3)?:** Fijar si el TNC debe establecer el Preset activo (punto de referencia) automáticamente en el centro de la bola:
 - 0:** Establecer Preset en el centro de la bola no automáticamente: Establecer Preset manualmente antes del inicio del ciclo
 - 1:** Establecer Preset en el centro de la bola automáticamente antes de la medición: Posicionar previamente el palpador digital manualmente antes del inicio del ciclo sobre la bola de calibración
 - 2:** Establecer Preset después de la medición automáticamente en el centro de la bola: Establecer Preset manualmente antes del inicio del ciclo
 - 3:** Establecer Preset antes y después de la medición en el centro de la bola: Posicionar previamente el palpador manualmente antes del inicio del ciclo sobre la bola de calibración
- ▶ **Q432 ¿Compens. holg. zona de ángulo?:** Aquí se define el valor angular que debe utilizarse como sobrepaso para la medición de las holguras de los ejes giratorios. El ángulo de sobrepaso debe ser bastante mayor que la holgura real de los ejes giratorios. Con la entrada = 0 el TNC no mide las holguras. Campo de introducción: -3,0000 a +3,0000



Si se activa el Fijar Preset antes de la medición (Q431 = 1/3), posicionar el palpador antes del inicio del ciclo en la distancia de seguridad (Q320 + SET_UP) aproximadamente centrado sobre la bola de calibración

Diferentes modos (Q406)

Modo comprobar Q406 = 0

- El TNC mide los ejes giratorios en las posiciones definidas y a partir de ello determina la exactitud estática de la transformación en inclinación
- El TNC protocoliza los resultados de una posible optimización de posición pero no realiza adaptaciones

Modo optimizar posición de los ejes rotativos Q406 = 1

- El TNC mide los ejes giratorios en las posiciones definidas y a partir de ello determina la exactitud estática de la transformación en inclinación
- El TNC intenta modificar la posición del eje giratorio en el modelo cinemático para obtener una exactitud mayor
- Las adaptaciones de los datos de máquina se realizan de forma automática

Modo optimizar posición y ángulo Q406 = 2

- El TNC mide los ejes giratorios en las posiciones definidas y a partir de ello determina la exactitud estática de la transformación en inclinación
- El TNC primero intenta optimizar la posición angular del eje giratorio mediante una compensación (opción #52 KinematicsComp)
- Tras la optimización del ángulo tiene lugar la optimización de la posición. Para ello no se precisan mediciones adicionales, la optimización de la posición la calcula automáticamente el TNC

Optimización de ángulo y posición de los ejes giratorios con fijación de punto de referencia automático anterior y medición de la holgura del eje giratorio

1	TOOL CALL "PALPADOR" Z
2	TCH PROBE 451 MEDIR CINEMATICA
	Q406=1 ;MODO
	Q407=12.5 ;RADIO ESFERA
	Q320=0 ;DISTANCIA SEGURIDAD
	Q408=0 ;ALTURA RETRACCION
	Q253=750 ;AVANCE PREPOSICION.
	Q380=0 ;ANGULO REFERENCIA
	Q411=-90 ;ANGULO INICIAL EJE A
	Q412=+90 ;ANGULO FINAL EJE A
	Q413=0 ;ANG. INCIDENC. EJE A
	Q414=0 ;PUNT. MEDICION EJE A
	Q415=-90 ;ANGULO INICIAL EJE B
	Q416=+90 ;ANGULO FINAL EJE B
	Q417=0 ;ANG. INCIDENC. EJE B
	Q418=4 ;PTOS. MEDICION EJE B
	Q419=+90 ;ANGULO INICIAL EJE C
	Q420=+270 ;ANGULO FINAL EJE C
	Q421=0 ;ANG. INCIDENC. EJE C
	Q422=3 ;PUNT. MEDICION EJE C
	Q423=3 ;NUM. PALPADORES
	Q431:1 ;FIJAR PRESET
	Q432=0.5 ;ZONA ANG. HOLGURA

Ciclos de palpación: Medir cinemática automáticamente

19.4 MEDIR LA CINEMÁTICA (Ciclo 451, DIN/ISO: G451, Opción)

Función de protocolo

Después de ejecutar el ciclo 451, el TNC genera un protocolo (**TCHPR451.TXT**) que contiene los siguientes datos:

- Fecha y hora, en los que se ha generado el protocolo
- Nombre del camino de búsqueda del programa NC, a partir del cual se ha ejecutado el ciclo
- Modo realizado (0=verificar/1=optimizar posición/2=optimizar postura)
- Número de cinemática activo
- Radio introducido de la bola de medición
- Para cada eje giratorio medido:
 - Ángulo inicial
 - Ángulo final
 - Ángulo de incidencia
 - Número de puntos de medición
 - Dispersión (desviación estándar)
 - Error máx.
 - Error angular
 - Holgura calculada
 - Fallo de posicionamiento medio
 - Radio del círculo de medición
 - Valores de corrección en todos los ejes (desplazamiento Preset)
 - Posición de los ejes rotativos comprobados antes de la optimización (referida al principio de la cadena de transformación cinemática, normalmente en la base del cabezal)
 - Posición de los ejes rotativos comprobados antes de la optimización (referida al principio de la cadena de transformación cinemática, normalmente en la base del cabezal)

19.5 COMPENSACIÓN DE PRESET (Ciclo 452, DIN/ISO: G452, Opción)

Desarrollo del ciclo

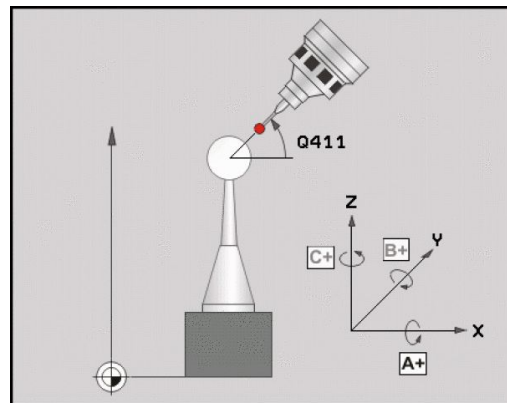
Con el ciclo de palpación 452 es posible optimizar la cadena de transformación cinemática de su máquina (ver "MEDIR LA CINEMÁTICA (Ciclo 451, DIN/ISO: G451, Opción)", página 668). A continuación, el TNC corrige el sistema de coordenadas de pieza también en el modelo cinemático para que el preset actual después de la optimización se encuentra en el centro de la bola de calibración.

Con este ciclo, por ejemplo, se pueden ajustar entre sí los cabezales cambiables.

- 1 Fijar la bola de calibración
- 2 Medir completamente el cabezal de referencia con el ciclo 451 y, a continuación, situar el preset en el centro de la bola con el ciclo 451
- 3 Entrar el segundo cabezal
- 4 Medir el cabezal cambiable con el ciclo 452 hasta el interface de cambio de cabezal
- 5 Adaptar más cabezales cambiables con el ciclo 452 al cabezal de referencia

Si durante el mecanizado la bola de calibración puede quedarse fijada en la bancada de la máquina, podrá compensar, por ejemplo, un Drift de la máquina. Este proceso también es posible en una máquina sin ejes giratorios.

- 1 Fijar la bola de calibración, prestar atención a la ausencia de colisión
- 2 Establecer el preset en la bola de calibración
- 3 Establecer el preset en la pieza e iniciar el mecanizado de la pieza
- 4 Con el ciclo 452, en intervalos regulares realizar la compensación de preset. Con ello, el TNC registra el Drift de los ejes involucrados y lo corrige dentro de la cinemática



Ciclos de palpación: Medir cinemática automáticamente

19.5 COMPENSACIÓN DE PRESET (Ciclo 452, DIN/ISO: G452, Opción)

Nº de parámetro	Significado
Q141	Desviación estándar medida eje A (-1, si el eje no se ha medido)
Q142	Desviación estándar medida eje B (-1, si el eje no se ha medido)
Q143	Desviación estándar medida eje C (-1, si el eje no se ha medido)
Q144	Desviación estándar optimizada eje A (-1, si el eje no se ha medido)
Q145	Desviación estándar optimizada eje B (-1, si el eje no se ha medido)
Q146	Desviación estándar optimizada eje C (-1, si el eje no se ha medido)
Q147	Error de offset en dirección X para su introducción manual en el parámetro de máquina correspondiente
Q148	Error de offset en dirección Y para su introducción manual en el parámetro de máquina correspondiente
Q149	Error de offset en dirección Z para su introducción manual en el parámetro de máquina correspondiente

¡Tener en cuenta durante la programación!



Para poder realizar una compensación de preset, la cinemática debe estar preparada de manera correspondiente. Consultar el manual de la máquina.

Prestar atención a que todas las funciones para la inclinación del plano de mecanizado estén desactivadas. Las funciones **M128** o **FUNCION TCPM** se desactivan.

Seleccionar la posición de la bola de calibración en la mesa de la máquina, de manera que no pueda producirse ninguna colisión durante el proceso de medición.

Antes de la definición del ciclo debe haberse fijado y activado el punto de referencia en el centro de la bola de calibración.

Con ejes sin sistema de medición de posición separado hay que seleccionar los puntos de medición de tal manera que tengan un desplazamiento de 1 grado hasta el interruptor de final de carrera. El TNC requiere este desplazamiento para la compensación de holgura interna.

El TNC utiliza el valor más pequeño entre el parámetro de ciclo **Q253** y el valor **FMAX** de la tabla del sistema de palpación como avance de posicionamiento para la aproximación a la altura de palpación en el eje del sistema de palpación. El TNC realiza los movimientos del eje giratorio básicamente con el avance de posicionamiento **Q253**; con esto está inactiva la monitorización de palpación.

Si se interrumpe el ciclo durante la medición, en caso necesario, los datos de cinemática ya no pueden encontrarse en el estado inicial. Salvar la cinemática activa antes de una optimización con el ciclo 450, para que, en caso de error, pueda volver a restaurarse la última cinemática activa.



Cuando en el modo Optimización, los datos de cinemática calculados son mayores al valor límite permitido (**maxModification**), el TNC emite un aviso. Se aceptan los valores calculados confirmando con NC-Start.

Tener en cuenta, que un cambio en la cinemática supone siempre también un cambio del preset. Fijar de nuevo el preset después de una optimización.

En cada palpación, el TNC calcula primero el radio de la bola de calibración. Si el radio calculado de la bola se desvía más del valor introducido en el parámetro de máquina **maxDevCalBall**, el TNC emite un aviso de error y finaliza la medición.

Programación en pulgadas: el TNC emite los resultados de medición y los datos de protocolo básicamente en mm.

Ciclos de palpación: Medir cinemática automáticamente

19.5 COMPENSACIÓN DE PRESET (Ciclo 452, DIN/ISO: G452, Opción)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q407 ¿Radio exacto calibrac. esfera?:** Introducir el radio exacto de la bola de calibración empleada. Campo de introducción 0.0001 hasta 99.9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q408 ¿Altura retracción?** (valor absoluto): Rango de introducción 0,0001 a 99999,9999
0: No desplazarse a la altura de retroceso, el TNC se desplaza a la siguiente posición de medición en el eje a medir. ¡No permitido para ejes de Hirth! El TNC se desplaza a la primera posición de medición en el orden secuencial A, después B, después C
>0: Altura de retroceso en el sistema de coordenadas no basculado, sobre la que el TNC posiciona el eje del cabezal antes de un posicionamiento de un eje de giro. Adicionalmente el TNC posiciona el palpador en el plano de mecanizado sobre el punto cero. Si la monitorización de palpación no está activa en este modo, definir la velocidad de posicionamiento en el parámetro Q253
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta durante el posicionamiento en mm/min. Campo de introducción 0,0001 a 99999,9999 alternativo **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Q380 ¿Angulo refer.? (0=eje ref.)** (valor absoluto): Ángulo de referencia (giro básico) para el registro de los puntos de medición en el sistema de coordenadas activo de la pieza. La definición de un ángulo de referencia puede ampliar considerablemente la zona de medición de un eje. Campo de introducción 0 a 360,0000
- ▶ **Q411 ¿Angulo inicial eje A?** (valor absoluto): ángulo inicial en el eje A, en el cual debe realizarse la primera medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q412 ¿Angulo final eje A?** (valor absoluto): ángulo final en el eje A, en el cual debe realizarse la última medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q413 ¿Angulo incidencia eje A?:** Ángulo de incidencia del eje A, en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q414 ¿Nº ptos. medic. en A: (0...12)?:** Número de palpaciones que debe emplear el TNC para medir el eje A. Con la entrada = 0 el TNC no mide este eje. Campo de introducción 0 a 12

Programa de calibración

4 TOOL CALL "PALPADOR" Z	
5 TCH PROBE 450 GUARDAR CINEMATICA	
Q410=0	;MODO
Q409=5	;DENOMINACION MEMORIA
6 TCH PROBE 452 COMPENSATION PRESET	
Q407=12.5	;RADIO ESFERA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q408=0	;ALTURA RETRACCION
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q380=0	;ANGULO REFERENCIA
Q411=-90	;ANGULO INICIAL EJE A
Q412=+90	;ANGULO FINAL EJE A
Q413=0	;ANG. INCIDENC. EJE A
Q414=0	;PUNT. MEDICION EJE A
Q415=-90	;ANGULO INICIAL EJE B
Q416=+90	;ANGULO FINAL EJE B
Q417=0	;ANG. INCIDENC. EJE B
Q418=2	;PTOS. MEDICION EJE B
Q419=-90	;ANGULO INICIAL EJE C
Q420=+90	;ANGULO FINAL EJE C
Q421=0	;ANG. INCIDENC. EJE C
Q422=2	;PUNT. MEDICION EJE C
Q423=4	;NUM. PALPADORES
Q432=0	;ZONA ANG. HOLGURA

COMPENSACIÓN DE PRESET (Ciclo 452, DIN/ISO: G452, Opción) 19.5

- ▶ **Q415 ¿Angulo inicial eje B?** (valor absoluto): ángulo inicial en el eje B, en el cual debe realizarse la primera medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q416 ¿Angulo final eje B?** (valor absoluto): ángulo final en el eje B, en el cual debe realizarse la última medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q417 ¿Angulo incidencia eje B?** Ángulo de incidencia del eje B, en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q418 ¿Nº ptos. medic. en B: (0...12)?** Número de palpaciones que debe emplear el TNC para medir el eje B. Con la entrada = 0 el TNC no mide este eje. Campo de introducción 0 a 12
- ▶ **Q419 ¿Angulo inicial eje C?** (valor absoluto): ángulo inicial en el eje C, en el cual debe realizarse la primera medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q420 ¿Angulo final eje C?** (valor absoluto): ángulo final en el eje C, en el cual debe realizarse la última medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q421 ¿Angulo incidencia eje C?** Ángulo de incidencia del eje C, en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q422 ¿Nº ptos. medic. en C: (0...12)?** Número de palpaciones que debe emplear el TNC para medir el eje C. Campo de introducción 0 hasta 12 Con la entrada = 0, el TNC no mide este eje.
- ▶ **Q423 ¿Número de captaciones?** Número de palpaciones que el TNC debe emplear para medir la bola de calibración en el plano. Campo de introducción 3 hasta 8 Con menos puntos de medición aumenta la velocidad, con más puntos de medición aumenta la seguridad de la medición.
- ▶ **Q432 ¿Compens. holg. zona de ángulo?** Aquí se define el valor angular que debe utilizarse como sobrepaso para la medición de las holguras de los ejes giratorios. El ángulo de sobrepaso debe ser bastante mayor que la holgura real de los ejes giratorios. Con la entrada = 0 el TNC no mide las holguras. Campo de introducción: -3,0000 a +3,0000

Ciclos de palpación: Medir cinemática automáticamente

19.5 COMPENSACIÓN DE PRESET (Ciclo 452, DIN/ISO: G452, Opción)

Calibración de cabezales intercambiables

Objetivo de este proceso es que después de cambiar ejes giratorios (cambio de cabezal) el preset en la pieza se mantiene invariado.

En el siguiente ejemplo se describe la adaptación de un cabezal horquilla con los ejes AC. Se cambian los ejes A, el eje C se mantiene en la máquina base.

- ▶ Entrar uno de los cabezales cambiables que servirá de referencia
- ▶ Fijar la bola de calibración
- ▶ Entrar el palpador
- ▶ Medir la cinemática completa con el cabezal de referencia con el ciclo 451
- ▶ Fijar el Preset (con Q431 = 2 o 3 en ciclo 451) después de medir el cabezal de referencia

Medir el cabezal de referencia

1 TOOL CALL "PALPADOR" Z
2 TCH PROBE 451 MEDIR CINEMATICA
Q406=1 ;MODO
Q407=12.5 ;RADIO ESFERA
Q320=0 ;DISTANCIA SEGURIDAD
Q408=0 ;ALTURA RETRACCION
Q253=2000;AVANCE PREPOSICION.
Q380=45 ;ANGULO REFERENCIA
Q411=-90 ;ANGULO INICIAL EJE A
Q412=+90 ;ANGULO FINAL EJE A
Q413=45 ;ANG. INCIDENC. EJE A
Q414=4 ;PUNT. MEDICION EJE A
Q415=-90 ;ANGULO INICIAL EJE B
Q416=+90 ;ANGULO FINAL EJE B
Q417=0 ;ANG. INCIDENC. EJE B
Q418=2 ;PTOS. MEDICION EJE B
Q419=+90 ;ANGULO INICIAL EJE C
Q420=+270;ANGULO FINAL EJE C
Q421=0 ;ANG. INCIDENC. EJE C
Q422=3 ;PUNT. MEDICION EJE C
Q423=4 ;NUM. PALPADORES
Q431:3 ;FIJAR PRESET
Q432=0 ;ZONA ANG. HOLGURA

COMPENSACIÓN DE PRESET (Ciclo 452, DIN/ISO: G452, Opción) 19.5

- ▶ Entrar el segundo cabezal cambiabile
- ▶ Entrar el palpador
- ▶ Medir el cabezal cambiabile con el ciclo 452
- ▶ Medir solamente los ejes que fueron cambiados (en el ejemplo, sólo el eje A, el eje C se esconde con Q422)
- ▶ No se debe variar el preset y la posición de la bola de calibración durante todo el proceso.
- ▶ Adaptar de la misma manera todos los demás cabezales cambiabiles



El cambio de cabezal es una función específica de la máquina. Rogamos consulten el manual de su máquina.

Adaptar el cabezal cambiabile

3 TOOL CALL "PALPADOR" Z

**4 TCH PROBE 452 COMPENSATION
PRESET**

Q407=12.5 ;RADIO ESFERA

Q320=0 ;DISTANCIA SEGURIDAD

Q408=0 ;ALTURA RETRACCION

Q253=2000;AVANCE PREPOSICION.

Q380=45 ;ANGULO REFERENCIA

Q411=-90 ;ANGULO INICIAL EJE A

Q412=+90 ;ANGULO FINAL EJE A

Q413=45 ;ANG. INCIDENC. EJE A

Q414=4 ;PUNT. MEDICION EJE A

Q415=-90 ;ANGULO INICIAL EJE B

Q416=+90 ;ANGULO FINAL EJE B

Q417=0 ;ANG. INCIDENC. EJE B

Q418=2 ;PTOS. MEDICION EJE B

Q419=+90 ;ANGULO INICIAL EJE C

Q420=+270;ANGULO FINAL EJE C

Q421=0 ;ANG. INCIDENC. EJE C

Q422=0 ;PUNT. MEDICION EJE C

Q423=4 ;NUM. PALPADORES

Q432=0 ;ZONA ANG. HOLGURA

Ciclos de palpación: Medir cinemática automáticamente

19.5 COMPENSACIÓN DE PRESET (Ciclo 452, DIN/ISO: G452, Opción)

Compensación del Drift

Durante el mecanizado los diferentes componentes de una máquina están sujetos a un Drift por las influencias exteriores variables. Si este drift a lo largo del desplazamiento es suficientemente constante y si durante el mecanizado la bola de calibración puede mantenerse en la bancada de la máquina, este drift se puede determinar y compensar con el ciclo 452.

- ▶ Fijar la bola de calibración
- ▶ Entrar el palpador
- ▶ Medir la cinemática completa con el ciclo 451 antes de iniciar el mecanizado.
- ▶ Fijar el Preset (con Q432 = 2 ó 3 en ciclo 451) después de medir la cinemática.
- ▶ Fijar luego los presets para las piezas e iniciar el mecanizado

Medición de referencia para la compensación de Drift

1 TOOL CALL "PALPADOR" Z	
2 CYCL DEF 247 FIJAR PTO. REF.	
Q339=1	;NUMERO PUNTO REFER.
3 TCH PROBE 451 MEDIR CINEMATICA	
Q406=1	;MODULO
Q407=12.5	;RADIO ESFERA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q408=0	;ALTURA RETRACCION
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q380=45	;ANGULO REFERENCIA
Q411=+90	;ANGULO INICIAL EJE A
Q412=+270	;ANGULO FINAL EJE A
Q413=45	;ANG. INCIDENC. EJE A
Q414=4	;PUNT. MEDICION EJE A
Q415=-90	;ANGULO INICIAL EJE B
Q416=+90	;ANGULO FINAL EJE B
Q417=0	;ANG. INCIDENC. EJE B
Q418=2	;PTOS. MEDICION EJE B
Q419=+90	;ANGULO INICIAL EJE C
Q420=+270	;ANGULO FINAL EJE C
Q421=0	;ANG. INCIDENC. EJE C
Q422=3	;PUNT. MEDICION EJE C
Q423=4	;NUM. PALPADORES
Q431:3	;FIJAR PRESET
Q432=0	;ZONA ANG. HOLGURA

COMPENSACIÓN DE PRESET (Ciclo 452, DIN/ISO: G452, Opción) 19.5

- ▶ Registrar en intervalos regulares el Drift de los ejes
- ▶ Entrar el palpador
- ▶ Activar el preset en la bola de calibración
- ▶ Medir la cinemática con el ciclo 452
- ▶ No se debe variar el preset y la posición de la bola de calibración durante todo el proceso.



Este proceso también es posible en una máquina sin ejes giratorios.

Compensar el Drift

4 TOOL CALL "PALPADOR" Z

**5 TCH PROBE 452 COMPENSATION
PRESET**

Q407=12.5 ;RADIO ESFERA

Q320=0 ;DISTANCIA SEGURIDAD

Q408=0 ;ALTURA RETRACCION

Q253=99999;AVANCE PREPOSICION.

Q380=45 ;ANGULO REFERENCIA

Q411=-90 ;ANGULO INICIAL EJE A

Q412=+90 ;ANGULO FINAL EJE A

Q413=45 ;ANG. INCIDENC. EJE A

Q414=4 ;PUNT. MEDICION EJE A

Q415=-90 ;ANGULO INICIAL EJE B

Q416=+90 ;ANGULO FINAL EJE B

Q417=0 ;ANG. INCIDENC. EJE B

Q418=2 ;PTOS. MEDICION EJE B

Q419=+90 ;ANGULO INICIAL EJE C

Q420=+270;ANGULO FINAL EJE C

Q421=0 ;ANG. INCIDENC. EJE C

Q422=3 ;PUNT. MEDICION EJE C

Q423=3 ;NUM. PALPADORES

Q432=0 ;ZONA ANG. HOLGURA

Ciclos de palpación: Medir cinemática automáticamente

19.5 COMPENSACIÓN DE PRESET (Ciclo 452, DIN/ISO: G452, Opción)

Función de protocolo

Después de ejecutar el ciclo 452, el TNC genera un protocolo (**TCHPR452.TXT**) que contiene los siguientes datos:

- Fecha y hora, en los que se ha generado el protocolo
- Nombre de la ruta del programa NC, a partir del cual se ha ejecutado el ciclo
- Número de cinemática activo
- Radio introducido de la bola de medición
- Para cada eje giratorio medido:
 - Ángulo inicial
 - Ángulo final
 - Ángulo de incidencia
 - Número de puntos de medición
 - Dispersión (desviación estándar)
 - Error máx.
 - Error angular
 - Holgura calculada
 - Fallo de posicionamiento medio
 - Radio del círculo de medición
 - Valores de corrección en todos los ejes (desplazamiento Preset)
 - Inseguridad de medición para ejes giratorios
 - Posición de los ejes rotativos comprobados antes de la compensación de presets (referida al principio de la cadena de transformación cinemática, normalmente en la base del cabezal)
 - Posición de los ejes rotativos comprobados tras la compensación de presets (referida al principio de la cadena de transformación cinemática, normalmente en la base del cabezal)

Explicaciones sobre los valores de protocolo

(ver "Función de protocolo", página 682)

20

**Ciclos de
palpación: medir
herramientas
automáticamente**

20.1 Fundamentos

20.1 Fundamentos

Resumen



Estando los ciclos de palpación en funcionamiento, no se puede tener activados el ciclo **8 ESPEJO**, el ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.

HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.



El fabricante de la máquina prepara la máquina y el TNC para poder emplear el palpador TT.

Es probable que su máquina no disponga de todos los ciclos y funciones que se describen aquí. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Los ciclos de palpación solo están disponibles con la opción de Software #17 Touch Probe Functions. Si se utiliza un palpador de HEIDENHAIN, la opción está disponible automáticamente.

Con el palpador de mesa y los ciclos de medición de herramientas del TNC se miden herramientas automáticamente: los valores de corrección para la longitud y el radio se memorizan en el almacén central de htas. TOOL.T y se calculan automáticamente al final del ciclo de palpación. Se dispone de los siguientes tipos de mediciones:

- Medición de herramientas con la herramienta parada
- Medición de herramientas con la herramienta girando
- Medición individual de cuchillas

Los ciclos de medición de la herramienta se programan en el modo de funcionamiento **Programar** mediante la tecla **TOUCH PROBE**. Se dispone de los ciclos siguientes:

Formato nuevo	Formato antiguo	Ciclo	Página
		Calibrar TT, ciclos 30 y 480	700
		Calibrar TT 449 sin cables, ciclo 484	701
		Medir longitud de herramienta, Ciclos 31 y 481	703
		Medir radio de herramienta, Ciclos 32 y 482	705
		Medir longitud y radio de la herramienta, Ciclos 33 y 483	707



Los ciclos de medición sólo trabajan cuando está activado el almacén central de herramientas TOOL.T. Antes de trabajar con los ciclos de medición deberán introducirse todos los datos precisos para la medición en el almacén central de herramientas y haber llamado a la herramienta que se quiere medir con **TOOL CALL**.

Diferencias entre los ciclos 31 a 33 y 481 a 483

El número de funciones y el desarrollo de los ciclos son absolutamente idénticos. Entre los ciclos 31 a 33 y 481 a 483 existen solo las dos diferencias siguientes:

- Los ciclos 481 a 483 están disponibles también en DIN/ISO en G481 a G483
- En vez de un parámetro de libre elección para el estado de la medición los nuevos ciclos emplean el parámetro fijo **Q199**.

Ajustar parámetros de máquina



El TNC emplea para la medición con cabezal parado el avance de palpación del parámetro de máquina **probingFeed**.

Las revoluciones del cabezal se calculan de la siguiente forma:

$$n = \text{maxPeriphSpeedMeas} / (r \cdot 0,0063) \text{ con}$$

n: Revoluciones [rev/min]

maxPeriphSpeedMeas: Velocidad máxima admisible [m/min]

r: Radio activo de la herramienta [mm]

El avance de palpación se calcula a partir de:

v = Tolerancia de medición • n con

v: Avance palpación (mm/min)

Tolerancia de medición: Tolerancia de medición (mm),
dependiente de **maxPeriphSpeedMeas**

n: Revoluciones [rev/min]

Con **probingFeedCalc** se ajusta el calculo del avance de palpación:

probingFeedCalc = ConstantTolerance:

La tolerancia de medición permanece constante - independientemente del radio de la herramienta. Cuando las htas. son demasiado grandes debe reducirse el avance de palpación a cero. Cuanto más pequeña se selecciona la velocidad periférica máxima (**maxPeriphSpeedMeas**) y la tolerancia admisible (**measureTolerance1**), antes se pone de manifiesto este efecto.

probingFeedCalc = VariableTolerance:

La tolerancia de medición se modifica con el radio de herramienta activo. De esta forma se asegura un avance de palpación suficiente para radios de herramienta muy grandes. El TNC modifica la tolerancia de medición según la tabla siguiente:

Radio de la herramienta	Tolerancia de medición
Hasta 30 mm	measureTolerance1
30 hasta 60 mm	2 • measureTolerance1
60 hasta 90 mm	3 • measureTolerance1
90 hasta 120 mm	4 • measureTolerance1

probingFeedCalc = ConstantFeed:

El avance de palpación permanece constante, el error de medición aumenta de forma lineal si el radio de la herramienta se ha hecho mayor:

Tolerancia de medición = (r • **measureTolerance1**)/5 mm) con

r: Radio de herramienta activo [mm]
measureTolerance1: Error de medida máximo permitido

Ciclos de palpación: medir herramientas automáticamente

20.1 Fundamentos

Introducciones en la tabla de herramienta TOOL.T

Abrev.	Datos introducidos	Diálogo
CUT	Número de filos de la herramienta (máx. 20 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 reconocer un 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 un 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 (M3 = -) ?
R_OFFS	Medición de la longitud: Decalaje de la herramienta entre el centro del vástago y el centro de la herramienta. Ajuste: ningún valor registrado (desviación = radio de herramienta)	Desvío herramienta: ¿Radio?
L_OFFS	Medición del radio: 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 herramienta: 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 0,9999 mm	Tolerancia de rotura: Longitud?
RBREAK	Desvío admisible del radio R de la herramienta para llegar a la rotura. Si se sobrepasa el valor introducido, el TNC bloquea la herramienta (estado L). Campo de introducción: 0 a 0,9999 mm	Tolerancia de rotura: Radio?

Ejemplos de valores para modelos normales de herramienta

Tipo de herramienta	CUT	TT:R_OFFS	TT:L_OFFS
Taladro	– (sin función)	0 (no es necesaria la desviación, ya que la punta de la herramienta debe ser medida)	
Fresa de mango con diámetro < 19 mm	4 (4 cuchillas)	0 (no es necesaria la desviación, ya que el diámetro de la herramienta es menor que el diámetro del disco del TT)	0 (no es necesaria la desviación adicional en la calibración del radio. Se utiliza el desplazamiento a partir de offsetToolAxis)
Fresa de mango con diámetro < 19 mm	4 (4 cuchillas)	R (es necesaria la desviación, ya que el diámetro de la herramienta es mayor que el diámetro del disco del TT)	0 (no es necesario el desplazamiento adicional en la calibración del radio. Se utiliza el desplazamiento a partir de offsetToolAxis)
Fresa toroidal con p. ej. diámetro 10 mm	4 (4 cuchillas)	0 (no es necesaria la desviación, ya que el polo sur de la esfera debe ser medido)	5 (definir siempre el radio de la herramienta como desviación para que el diámetro no sea medido en el radio)

Ciclos de palpación: medir herramientas automáticamente

20.2 Calibrar TT (ciclo 30 o 480, DIN/ISO: G480)

20.2 Calibrar TT (ciclo 30 o 480, DIN/ISO: G480)

Desarrollo del ciclo

El TT se calibra con el ciclo de medición TCH PROBE 30 o TCH PROBE 480 (ver "Diferencias entre los ciclos 31 a 33 y 481 a 483", página 695). El proceso de calibración se desarrolla de forma automática. El TNC también calcula automáticamente la desviación media de la herramienta de calibración. Para ello, el TNC gira el cabezal 180°, tras la mitad del ciclo de calibración.

Como herramienta de calibración, se utiliza una pieza completamente cilíndrica, p. ej., un macho cilíndrico. El TNC memoriza los valores de calibrado y las tiene en cuenta en las mediciones de herramienta siguientes.

¡Tener en cuenta durante la programación!



El funcionamiento del ciclo de calibración depende del parámetro de máquina **CfgToolMeasurement**. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Antes de calibrar, es necesario introducir el radio exacto y la longitud exacta de la herramienta para calibrar en la tabla de herramientas TOOL.T.

En los parámetros de máquina **centerPos > [0]** a **[2]** debe fijarse la posición del TT en el área de trabajo de la máquina.

Si se modifica uno de los parámetros de la máquina **centerPos > [0]** bis **[2]**, deberá calibrarse de nuevo.

Parámetros de ciclo



- **Q260 Altura de seguridad?:** Introducir la posición en el eje de la herramienta, en la cual queda excluida una colisión con alguna pieza o utillaje. La altura de seguridad se refiere al punto de referencia activo de la herramienta. Si la altura de seguridad es tan pequeña que el vértice de la herramienta está por debajo de la arista superior del disco, el TNC posiciona la herramienta de calibración automáticamente sobre el disco (zona de seguridad a partir de **safetyDistStylus**). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

Frases NC formato antiguo

6 TOOL CALL 1 Z
7 TCH PROBE 30.0 CALIBRACION TT
8 TCH PROBE 30.1 ALTURA: +90

Frases NC formato nuevo

6 TOOL CALL 1 Z
7 TCH PROBE 480 CALIBRACION TT
Q260=+100;ALTURA DE SEGURIDAD

20.3 Calibrar TT 449 sin cable (ciclo 484, DIN/ISO: G484)

Nociones básicas

Con el ciclo 484 se calibra el palpador de mesa, por ejemplo el palpador de mesa por infrarrojos sin cable TT 449. Según el parámetro introducido, el proceso de calibración se realiza de forma totalmente automática o semiautomática.

- **Semiautomática** - Con parada antes del inicio del ciclo: Se requiere que se mueva la herramienta manualmente mediante el TT
- **Totalmente automática** - Sin parada antes del inicio del ciclo: Antes de emplear el ciclo 484 se debe mover la herramienta mediante el TT

Desarrollo del ciclo

Para calibrar el palpador de mesa, programar el ciclo de medición TCH PROBE 484. En el parámetro de introducción Q536 se puede ajustar si el ciclo se ejecuta de forma semiautomática o totalmente automática.

Semiautomática - con parada antes del inicio del ciclo

- ▶ Cambiar la herramienta de calibración
- ▶ Definir e iniciar el ciclo de calibración
- ▶ El TNC interrumpe el ciclo de calibración
- ▶ El TNC abre un diálogo en una nueva ventana
- ▶ Se requiere posicionar la herramienta de calibración manualmente sobre el centro del palpador. Tener cuidado que la herramienta de calibración esté sobre la superficie de medición del elemento de palpación.

Totalmente automática - sin parada antes del inicio del ciclo

- ▶ Cambiar la herramienta de calibración
- ▶ Posicionar la herramienta de calibración sobre el centro del palpador. Tener cuidado que la herramienta de calibración esté sobre la superficie de medición del elemento de palpación.
- ▶ Definir e iniciar el ciclo de calibración
- ▶ El ciclo de calibración se ejecuta sin parada. El proceso de calibración empieza desde la posición actual en la que se encuentra la herramienta

Herramienta de calibrado:

Como herramienta de calibración, se utiliza una pieza completamente cilíndrica, p. ej., un macho cilíndrico. Introducir el radio exacto y la longitud exacta de la herramienta de calibración en la tabla de herramientas TOOL.T. Tras el proceso de calibración, el TNC guarda los valores de calibración y los tiene en cuenta en las sucesivas mediciones de herramienta. La herramienta de calibración debería tener un diámetro mayor a 15 mm y sobresalir unos 50 mm del mandril.

Ciclos de palpación: medir herramientas automáticamente

20.3 Calibrar TT 449 sin cable (ciclo 484, DIN/ISO: G484)

¡Tener en cuenta durante la programación!



¡Atención: Peligro de colisión!
¡Para evitar una colisión, con Q536=1 debe posicionarse previamente la herramienta antes de la llamada del ciclo!
En el proceso de calibración, el TNC también determina el desplazamiento de centros de la herramienta de calibración. Para ello, el TNC gira el cabezal 180°, tras la mitad del ciclo de calibración.



El funcionamiento del ciclo de calibración depende del parámetro de máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.
La herramienta de calibración debería tener un diámetro mayor a 15 mm y sobresalir unos 50 mm del mandril. Si se emplea un pasador cilíndrico con estas dimensiones, únicamente se origina una combadura de 0,1 µm por cada 1 N de fuerza de palpación. Cuando se utiliza una herramienta de calibración que posee un diámetro demasiado pequeño y/o sobresale mucho del mandril, pueden originarse imprecisiones grandes.
Antes de calibrar, es necesario introducir el radio exacto y la longitud exacta de la herramienta para calibrar en la tabla de herramientas TOOL.T.
Si se modifica la posición del TT sobre la mesa, se requiere una nueva calibración.

Parámetros de ciclo



Q536 Paro antes de ejecución (0=Paro)?: Fijar si antes del inicio del ciclo debe tener lugar una parada, o si se desea permitir la ejecución del ciclo automáticamente sin parada:
0: Con parada antes del inicio del ciclo. En un diálogo se requiere posicionar la herramienta manualmente sobre el palpador. Si se ha alcanzado la posición aproximada sobre el palpador de mesa, se puede proseguir el mecanizado con NC-Start o interrumpirlo con la Softkey **INTERRUP.**
1: Sin parada antes del inicio del ciclo. El TNC inicia el proceso de calibración desde la posición actual. Antes del ciclo 484 debe moverse la herramienta sobre el palpador de mesa.

Frases NC

6 TOOL CALL 1 Z	
7 TCH PROBE 484 CALIBRACION TT	
Q536=+0	;PARO ANTES EJECUCION

20.4 Medir la longitud de herramienta (Ciclo 31 o 481, DIN/ISO: G481)

Desarrollo del ciclo

Para la medición de la longitud de la herramienta se programa el ciclo de medición TCH PROBE 31 o TCH PROBE 481 (ver "Diferencias entre los ciclos 31 a 33 y 481 a 483"). A través de parámetros de introducción se puede determinar la longitud de la herramienta de tres formas diferentes:

- Si el diámetro de la herramienta es mayor que el diámetro de la superficie de medida del TT, se mide con herramienta girando
- Si el diámetro de la herramienta es menor que el diámetro de la superficie de medición del TT o si se determina la longitud de taladros o del fresado de radio, medir con herramienta parada
- Si el diámetro de la herramienta es mayor que el diámetro de la superficie de medida del TT, llevar a cabo una medición de corte individual con herramienta parada

Proceso "Medición con herramienta en rotación"

Para determinar el corte más largo la herramienta se sustituye al punto medio del sistema de palpación y se desplaza rotando a la superficie de medición del TT. El desplazamiento se programa en la tabla de herramientas bajo Desplazamiento de herramienta: Radio (TT: R_OFFS).

Proceso "Medición con la herramienta parada" (p.ej. para taladro)

La herramienta de medición se desplaza centrada mediante la superficie de medición. A continuación se desplaza con cabezal vertical a la superficie de medición del TT. Para esta medición se introduce el desplazamiento de herramienta: radio (TT: R_OFFS) en la tabla de htas con "0".

Proceso "Medición de cortes individuales"

El TNC posiciona previamente la herramienta a medir lateralmente del palpador. La superficie frontal de la herramienta se encuentra por debajo de la superficie del palpador tal como se determina en **offsetToolAxis**. En la tabla de herramientas, en Desplazamiento de herramienta: longitud (TT: L_OFFS) se puede determinar un desplazamiento adicional. El TNC palpa de forma radial con la herramienta girando para determinar el ángulo inicial en la medición individual de cuchillas. A continuación se mide la longitud de todos los cortes modificando la orientación del cabezal. Para esta medición se programa MEDICIÓN DE CUCHILLAS en el CICLO TCH PROBE 31 = 1.

Ciclos de palpación: medir herramientas automáticamente

20.4 Medir la longitud de herramienta (Ciclo 31 o 481, DIN/ISO: G481)

¡Tener en cuenta durante la programación!



Antes de medir herramientas por primera vez, se introducen en la tabla de herramientas TOOL.T el radio y la longitud aproximados, el número de cuchillas y la dirección de corte de la herramienta correspondiente.

Se puede realizar una medición individual de cuchillas para herramientas con **hasta 20 cuchillas**.

Parámetros de ciclo



- **¿Modo medición de herramienta (0-2)?:**
Determinar si y cómo los datos hallados se registran en la tabla de la herramienta.
0: La longitud de herramienta medida se escribe en la tabla de la herramienta TOOL.T en la memoria L y se pone la corrección de la herramienta DL=0. Si en TOOL.T ya hay un valor puesto, éste se sobrescribe.
1: La longitud de herramienta medida se compara con longitud de herramienta L de TOOL.T. El TNC calcula la desviación y la introduce como valor delta DL en TOOL.T. Además, está también disponible la desviación en el parámetro Q115. Si el valor delta es mayor que la tolerancia de desgaste permitida o que la tolerancia de rotura para la longitud de herramienta, el TNC bloquea la herramienta (estado L en TOOL.T)
2: La longitud de herramienta medida se compara con la longitud de herramienta L de TOOL.T. El TNC calcula la desviación y escribe el valor en el parámetro Q Q115. No se realiza ninguna introducción en la tabla de herramienta en L o DL.
- **¿Nº parámetro para resultado?:** nº parámetro, en el que el TNC guarda el estado de la medición:
0,0: herramienta dentro de la tolerancia
1,0: la herramienta está desgastada (**LTOL** sobrepasada)
2,0: la herramienta está rota (**LBREAK** sobrepasada)
Si no se desea seguir trabajando con el resultado de la medición dentro del programa, confirmar con la tecla **NO ENT**
- **Altura de seguridad?:** Introducir la posición en el eje del cabezal, en la cual queda excluida una colisión con alguna pieza o utillaje. La altura de seguridad se refiere al punto de referencia activo de la herramienta. Si la altura de seguridad es tan pequeña que el vértice de la herramienta está por debajo de la superficie del disco, el TNC posiciona la herramienta automáticamente sobre el disco (zona de seguridad a partir de **safetyDistStylus**). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **¿Medición cuchillas? 0=no/1=sí:** Determinar si se debe realizar una medición individual de cuchillas (máximo 20 cuchillas)

Medición inicial con herramienta girando: formato antiguo

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 LONG. HERRAMIENTA
8 TCH PROBE 31.1 VERIFICAR: 0
9 TCH PROBE 31.2 ALTURA: +120
10 TCH PROBE 31.3 MEDICION CUCHILLAS: 0

Comprobación con medición individual de cuchillas, estado memorizado en Q5; formato antiguo

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 LONG. HERRAMIENTA
8 TCH PROBE 31.1 VERIFICAR: 1 Q5
9 TCH PROBE 31.2 ALTURA: +120
10 TCH PROBE 31.3 MEDICION CUCHILLAS: 1

Frases NC; nuevo formato

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 481 LONG. HERRAMIENTA
Q340=1 ;VERIFICAR
Q260=+100;ALTURA DE SEGURIDAD
Q341=1 ;MEDICION CUCHILLAS

20.5 Medir el radio de herramienta (Ciclo 32 o 482, DIN/ISO: G482)

Desarrollo del ciclo

Para la medición del radio de la herramienta se programa el ciclo de medición TCH PROBE 32 o TCH PROBE 482 (ver "Diferencias entre los ciclos 31 a 33 y 481 a 483", página 695). Mediante parámetros de introducción se puede determinar el radio de la herramienta de dos formas:

- Medición con la herramienta girando
- Medición con la herramienta girando y a continuación medición individual de cuchillas

El TNC posiciona previamente la herramienta a medir lateralmente del palpador. La superficie frontal de la fresa se encuentra ahora debajo de la superficie del palpador, tal y como se determina en **offsetToolAxis**. El TNC palpa de forma radial con la herramienta girando. Si además se quiere ejecutar la medición individual de cuchillas, se miden los radios de todas las cuchillas con la orientación del cabezal.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Antes de medir herramientas por primera vez, se introducen en la tabla de herramientas TOOL.T el radio y la longitud aproximados, el número de cuchillas y la dirección de corte de la herramienta correspondiente.

Las herramientas en forma de cilindro con superficie de diamante se pueden fijar con un cabezal vertical. Para ello es necesario definir la cantidad de cortes en la tabla de herramientas **CUT** con 0 y ajustar el parámetro de máquina **CfgToolMeasurement**. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Ciclos de palpación: medir herramientas automáticamente

20.5 Medir el radio de herramienta (Ciclo 32 o 482, DIN/ISO: G482)

Parámetros de ciclo



- **¿Modo medición de herramienta (0-2)?:**
Determinar si y cómo los datos hallados se registran en la tabla de la herramienta.
0: La longitud de herramienta medida se escribe en la tabla de la herramienta TOOL.T en la memoria L y se pone la corrección de la herramienta DL=0. Si en TOOL.T ya hay un valor puesto, éste se sobrescribe.
1: El radio de la herramienta medido se compara con el radio de la herramienta R de TOOL.T. El TNC calcula la desviación y la introduce como valor delta DR en TOOL.T. Además está también disponible la desviación en el parámetro Q116. Si el valor delta es mayor que la tolerancia de desgaste permitida o que la tolerancia de rotura para el radio de herramienta, el TNC bloquea la herramienta (estado L en TOOL.T)
2: El radio de la herramienta medido se compara con el radio de la herramienta de TOOL.T. El TNC calcula la desviación y la escribe en el parámetro Q Q116. No se realiza ninguna introducción en la tabla de herramienta en R o DR.
- **¿Nº parámetro para resultado?:** nº parámetro, en el que el TNC guarda el estado de la medición:
0,0: herramienta dentro de la tolerancia
1,0: la herramienta está desgastada (**RTOL** sobrepasada)
2,0: la herramienta está rota (**RBREAK** sobrepasada)
Si no se desea seguir trabajando con el resultado de la medición dentro del programa, confirmar la pregunta de diálogo con la tecla **NO ENT**
- **Altura de seguridad?:** Introducir la posición en el eje del cabezal, en la cual queda excluida una colisión con alguna pieza o utillaje. La altura de seguridad se refiere al punto de referencia activo de la herramienta. Si la altura de seguridad es tan pequeña que el vértice de la herramienta está por debajo de la superficie del disco, el TNC posiciona la herramienta automáticamente sobre el disco (zona de seguridad a partir de **safetyDistStylus**). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **¿Medición cuchillas? 0=no/1=sí:** Determinar si se debe realizar una medición individual de cuchillas (máximo 20 cuchillas)

Medición inicial con herramienta girando: formato antiguo

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 32.0 RADIO HERRAMIENTA
8	TCH PROBE 32.1 VERIFICAR: 0
9	TCH PROBE 32.2 ALTURA: +120
10	TCH PROBE 32.3 MEDICION CUCHILLAS: 0

Comprobación con medición individual de cuchillas, estado memorizado en Q5; formato antiguo

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 32.0 RADIO HERRAMIENTA
8	TCH PROBE 32.1 VERIFICAR: 1 Q5
9	TCH PROBE 32.2 ALTURA: +120
10	TCH PROBE 32.3 MEDICION CUCHILLAS: 1

Frases NC; nuevo formato

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 482 RADIO HERRAMIENTA
Q340=1	;VERIFICAR
Q260=+100;	ALTURA DE SEGURIDAD
Q341=1	;MEDICION CUCHILLAS

Medición completa de la herramienta (Ciclo 33 o 483, DIN/ ISO: G483) 20.6

20.6 Medición completa de la herramienta (Ciclo 33 o 483, DIN/ISO: G483)

Desarrollo del ciclo

Para medir completamente la herramienta (longitud y radio), se programa el ciclo de medición TCH PROBE 33 o TCH PROBE 483 (ver "Diferencias entre los ciclos 31 a 33 y 481 a 483", página 695). El ciclo es especialmente apropiado para la primera medición de herramientas, ya que si se compara con la medición individual de longitud y radio, se ahorra mucho tiempo. Mediante parámetros de introducción se pueden medir herramientas de dos formas:

- Medición con la herramienta girando
- Medición con la herramienta girando y a continuación medición individual de cuchillas

El TNC mide la herramienta según un proceso programado fijo. Primero se mide el radio de la herramienta y a continuación la longitud. El desarrollo de medición se corresponde con los desarrollos de los ciclos de medición 31 y 32 y .

¡Tener en cuenta durante la programación!



Antes de medir herramientas por primera vez, se introducen en la tabla de herramientas TOOL.T el radio y la longitud aproximados, el número de cuchillas y la dirección de corte de la herramienta correspondiente.

Las herramientas en forma de cilindro con superficie de diamante se pueden fijar con un cabezal vertical. Para ello es necesario definir la cantidad de cortes en la tabla de herramientas **CUT** con 0 y ajustar el parámetro de máquina **CfgToolMeasurement**. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Ciclos de palpación: medir herramientas automáticamente

20.6 Medición completa de la herramienta (Ciclo 33 o 483, DIN/ISO: G483)

Parámetros de ciclo



- **¿Modo medición de herramienta (0-2)?:**
Determinar si y cómo los datos hallados se registran en la tabla de la herramienta.
0: La longitud de herramienta medida y la longitud del radio medida se escriben en la tabla de la herramienta TOOL.T en la memoria L y R y se pone la corrección de la herramienta DL=0 y DR=0. Si en TOOL.T ya hay un valor puesto, éste se sobrescribe.
1: La longitud de herramienta medida y el radio de la herramienta medido se comparan con la longitud de herramienta L y el radio de la herramienta R de TOOL.T. El TNC calcula la desviación y la introduce como valor delta DL y DR en TOOL.T. Además está también disponible la desviación en el parámetro Q Q115 y Q116. Si el valor delta es mayor que la tolerancia de desgaste permitida o que la tolerancia de rotura para la longitud de herramienta o radio, el TNC bloquea la herramienta (estado L en TOOL.T)
2: La longitud de herramienta medida y el radio de la herramienta medido se comparan con la longitud de herramienta L y con el radio de herramienta de TOOL.T. El TNC calcula la desviación y la escribe en el parámetro Q Q115 y Q116. No se realiza ninguna introducción en la tabla de herramienta en L,R o DL, DR.
- **¿Nº parámetro para resultado?:** nº parámetro, en el que el TNC guarda el estado de la medición:
0,0: herramienta dentro de la tolerancia
1,0: la herramienta está desgastada (**LTOL** y/o **RTOL** sobrepasada)
2,0: la herramienta está rota (**LBREAK** y/o **RBREAK** sobrepasada) Si no se desea seguir trabajando con el resultado de la medición dentro del programa, confirmar la pregunta de diálogo con la tecla **NO ENT**
- **Altura de seguridad?:** Introducir la posición en el eje del cabezal, en la cual queda excluida una colisión con alguna pieza o utillaje. La altura de seguridad se refiere al punto de referencia activo de la herramienta. Si la altura de seguridad es tan pequeña que el vértice de la herramienta está por debajo de la superficie del disco, el TNC posiciona la herramienta automáticamente sobre el disco (zona de seguridad a partir de **safetyDistStylus**). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **¿Medición cuchillas? 0=no/1=sí:** Determinar si se debe realizar una medición individual de cuchillas (máximo 20 cuchillas)

Medición inicial con herramienta girando: formato antiguo

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 33.0 MEDIR HERRAMIENTA
8 TCH PROBE 33.1 VERIFICAR: 0
9 TCH PROBE 33.2 ALTURA: +120
10 TCH PROBE 33.3 MEDICION CUCHILLAS: 0

Comprobación con medición individual de cuchillas, estado memorizado en Q5; formato antiguo

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 33.0 MEDIR HERRAMIENTA
8 TCH PROBE 33.1 VERIFICAR: 1 Q5
9 TCH PROBE 33.2 ALTURA: +120
10 TCH PROBE 33.3 MEDICION CUCHILLAS: 1

Frases NC; nuevo formato

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 483 MEDIR HERRAMIENTA
Q340=1 ;VERIFICAR
Q260=+100;ALTURA DE SEGURIDAD
Q341=1 ;MEDICION CUCHILLAS

21

**Tablas resumen
ciclos**

Tablas resumen ciclos

21.1 Tabla resumen

21.1 Tabla resumen

Ciclos de mecanizado

Número de ciclo	Designación del ciclo	DEF activo	CALL activo	Página
7	Decalaje del punto cero	■		273
8	Espejo	■		280
9	Tiempo de espera	■		297
10	Giro	■		282
11	Factor de escala	■		284
12	Llamada del programa	■		298
13	Orientación del cabezal	■		300
14	Definición del contorno	■		206
19	Inclinación del plano de mecanizado	■		287
20	Datos de contorno SL II	■		211
21	Pretaladrado SL II		■	213
22	Desbaste SL II		■	215
23	Profundidad de acabado SL II		■	220
24	Acabado lateral SL II		■	222
25	Trazado de contorno		■	225
26	Factor de escala específico para cada eje	■		285
27	Superficie cilíndrica		■	241
28	Fresado de ranuras en una superficie cilíndrica		■	244
29	Superficie cilíndrica de la isla		■	248
32	Tolerancia	■		301
39	Superficie cilíndrica del contorno externo		■	251
200	Taladrado		■	81
201	Escariado		■	83
202	Mandrinado		■	85
203	Taladro universal		■	88
204	Rebaje inverso		■	91
205	Taladrado profundo universal		■	95
206	Roscado: con macho, nuevo		■	111
207	Roscado: rígido, nuevo		■	114
208	Fresado de taladro		■	99
209	Roscado rígido con rotura de viruta		■	117
220	Figura de puntos sobre círculo	■		195
221	Figura de puntos sobre líneas	■		198
225	Grabado		■	324
232	Fresado plano		■	329

Tabla resumen 21.1

Número de ciclo	Designación del ciclo	DEF activo	CALL activo	Página
233	Fresado plano (dirección de fresado seleccionable, tener en cuenta las paredes laterales)		■	181
239	Determinar carga	■		334
240	Centrado		■	79
241	Perforación de un solo labio		■	102
247	Fijar el punto de referencia	■		279
251	Mecanización completa cajera rectangular		■	147
252	Mecanización completa cajera circular		■	152
253	Fresado de ranuras		■	157
254	Ranura circular		■	162
256	Mecanización completa isla rectangular		■	167
257	Mecanización completa isla circular		■	172
258	Isla poligonal		■	176
262	Fresado de rosca		■	123
263	Fresado de rosca avellanada		■	127
264	Fresado de rosca en taladro		■	131
265	Fresado de rosca helicoidal en taladro		■	135
267	Fresado de rosca exterior		■	139
270	Datos del trazado de contorno		■	227
275	Ranura contorno trocoidal		■	228
291	Torneado por interpolación acoplamiento		■	304
292	Torneado por interpolación acabado de contorno		■	316

Tablas resumen ciclos

21.1 Tabla resumen

Ciclos de torneado

Número de ciclo	Designación del ciclo	DEF activo	CALL activo	Lado
800	Adaptar sistema de giro	■		348
801	Reiniciar el giro	■		354
810	Tornear contorno longitudinal		■	370
811	Tornear rebaje longitudinal		■	356
812	Tornear rebaje longitudinal ampliado		■	359
813	Tornear profundizar longitudinal		■	363
814	Tornear profundizar longitudinal ampliado		■	366
815	Tornear paralelo al contorno		■	374
820	Tornear contorno plano		■	392
821	Tornear rebaje plano		■	378
822	Tornear rebaje plano ampliado		■	381
823	Tornear profundizar plano		■	385
824	Tornear profundizar plano ampliado		■	388
830	Rosca paralelo al contorno		■	455
831	Rosca longitudinal		■	448
832	Rosca ampliado		■	451
860	Punzonar contorno radial		■	431
861	Punzonar radial		■	422
862	Punzonar radial ampliado		■	426
870	Punzonar contorno axial		■	444
871	Punzonar axial		■	435
872	Punzonar axial ampliado		■	439

Ciclos de palpación

Número de ciclo	Designación del ciclo	DEF activo	CALL activo	Lado
0	Plano de referencia	■		572
1	Punto de referencia polar	■		573
3	Medir	■		615
4	Medir 3D	■		617
444	Palpar 3D	■		619
30	Calibración del TT	■		700
31	Medir/verificar la longitud de la herramienta	■		703
32	Medir/verificar el radio de la herramienta	■		705
33	Medir/verificar la longitud y el radio de la herramienta	■		707
400	Giro básico mediante dos puntos	■		486
401	Giro básico mediante dos taladros	■		489
402	Giro básico mediante dos islas	■		492
403	Compensar la inclinación con el eje giratorio	■		495
404	Fijación del giro básico	■		499
405	Compensación de la inclinación con el eje C	■		500
408	Fijar punto de referencia centro ranura (función FCL 3)	■		510
409	Fijar punto de referencia centro isla (función FCL 3)	■		514
410	Fijar punto de referencia rectángulo interior	■		517
411	Fijar punto de referencia rectángulo exterior	■		521
412	Fijar punto de referencia círculo interior (taladro)	■		526
413	Fijar punto de referencia círculo exterior (islas)	■		531
414	Fijar punto de referencia esquina exterior	■		536
415	Fijar punto de referencia esquina interior	■		541
416	Fijar punto de referencia centro círculo de taladros	■		546
417	Fijar punto de referencia eje de palpador	■		551
418	Fijar punto de referencia en el centro de cuatro taladros	■		553
419	Fijar punto de referencia ejes individuales seleccionables	■		558
420	Medir ángulo de la pieza	■		574
421	Medir pieza círculo interior (taladro)	■		577
422	Medir pieza círculo exterior (islas)	■		582
423	Medir pieza rectángulo interior	■		587
424	Medir pieza rectángulo exterior	■		591
425	Medir anchura interior de la pieza (ranura)	■		594
426	Medir anchura exterior de la pieza (isla)	■		597
427	Medir pieza ejes individuales seleccionables (coordenadas)	■		600
430	Medir pieza círculo de taladros	■		604

Tablas resumen ciclos

21.1 Tabla resumen

Número de ciclo	Designación del ciclo	DEF activo	CALL activo	Lado
431	Medir plano de la pieza	■		604
450	KinematicsOpt: Guardar cinemática (opción)	■		665
451	KinematicsOpt: medir cinemática (opción)	■		668
452	KinematicsOpt: Compensación Preset	■		662
460	Calibrar el sistema palpador	■		626
461	Calibrar la longitud del sistema palpador	■		630
462	Calibrar el radio interior del sistema palpador	■		632
463	Calibrar el radio exterior del sistema palpador	■		634
480	Calibración del TT	■		700
481	Medir/verificar la longitud de la herramienta	■		703
482	Medir/verificar el radio de la herramienta	■		705
483	Medir/verificar el radio y la longitud de la herramienta	■		707
484	Calibración del TT	■		701
600	Espacio de trabajo global	■		650
601	Espacio de trabajo local	■		655

Índice

A

Acabado lateral.....	222
Adaptar sistema de torneado...	348
Avance de palpación.....	478

C

Cajera circular	
Desbastado+Acabado.....	152
Cajera rectangular	
desbastado+acabado.....	147
Cancelación del sistema de	
torneado.....	354
Centrado.....	79
Ciclo.....	58
Ciclos de contorno.....	204
Ciclos de corte de viruta.....	355
Ciclos de palpación	
para el modo Automático.....	476
Ciclos de taladrado.....	78
Ciclos de torneado.....	342
Contorno longitudinal.....	370
Contorno plano.....	392
Paralela al contorno.....	374
Profundizar longitudinal ampliado..	366
Profundizar longitudinalmente	363
Profundizar plano.....	385
Profundizar plano ampliado....	388
Punzonar axial.....	435
Punzonar axial ampliado.....	439
Punzonar contorno axial.....	444
Punzonar contorno radial.....	431
Punzonar radial.....	422
Punzonar radial ampliado.....	426
Rebaje ampliado	
longitudinalmente.....	359
Rebaje longitudinal.....	356
Rebaje plano.....	378
Rebaje plano ampliado.....	381
Rosca ampliado.....	451
Rosca longitudinal.....	448
Rosca paralela al contorno.....	455
Tronzado axial.....	409
Tronzado radial ampliado.....	399
Tronzar axial ampliado.....	412
Tronzar contorno axial.....	418
Tronzar contorno radial.....	405
Tronzar radial.....	396
Ciclos SL.....	204, 241, 251
Acabado lateral.....	222
Contorno del ciclo.....	206
Contornos superpuestos	207, 262
datos del contorno.....	211
Desbaste.....	215
Fundamentos.....	204
Fundamentos.....	268

Perfil del contorno.....	225
Pretaladrado.....	213
Profundidad de acabado.....	220
Trazado del contorno.....	227
Ciclos SL con fórmula de contorno	
simple.....	268
Ciclos SL con fórmulas de contorno	
complejas.....	258
Ciclos y tablas de puntos.....	75
Círculo de orificios.....	195
Compensación de la posición	
inclinada de la pieza.....	484
mediante dos islas circulares.	492
mediante dos taladros.....	489
mediante medición de dos puntos	
de una recta.....	486
mediante un eje de giro.....	495
mediante un eje de giro.....	500
Conversión de coordenadas....	272
Corrección de la herramienta..	570
Crear simetría.....	280

D

Datos del palpador digital.....	481
Definición de modelo.....	66
Definir ciclo.....	59
Desbaste: Véase ciclos SL,	
Desbaste.....	215

E

Escariado.....	83
Establecer punto de referencia	
automáticamente.....	506
estado de desarrollo.....	9
Estado de la medición.....	569

F

Factor de escala.....	284
Factor de escala específico del	
eje.....	285
Figura de puntos	
sobre círculo.....	195, 198
Figuras de puntos.....	194
Resumen.....	194
Fijar automáticamente el punto de	
referencia	
centro de 4 taladros.....	553
centro de isla.....	514
centro de ranura.....	510
centro de una cajera circular	
(taladro).....	526
centro de una cajera	
rectangular.....	517
centro de una isla circular.....	531
centro de una isla rectangular	521
centro de un círculo de	
taladros.....	546
en el eje del palpador.....	551
en un eje cualquiera.....	558

fijar automáticamente el punto de	
referencia	
Esquina exterior.....	536
Fijar automáticamente el punto de	
referencia	
Esquina interior.....	541
Fresado de ranuras	
Desbaste+Acabado.....	157
Fresado de rosca con taladrado	131
Fresado de rosca con taladrado	
helicoidal.....	135
Fresado de rosca exterior.....	139
Fresado de rosca interior.....	123
Fresado de rosca y avellanado..	127
Fresado de taladro.....	99
FRESADO DE TALLADO CON	
FRESA ESPIRAL.....	465
FRESADO POR GENERACIÓN.	459
Función FCL.....	9
FUNCTION TURN DATA.....	346
Fundamentos del fresado de	
rosca.....	121

G

Giro.....	282
Giro básico	
detección durante la ejecución del	
programa.....	484
fijación directa.....	499
Grabar.....	324

I

Imagen de referencia.....	638
Inclinar el plano de	
mecanizado.....	287, 287
Inclinar plano de mecanizado	
ciclo.....	287
Guía.....	292
Isla circular.....	172, 176
Isla rectangular.....	167

K

KinematicsOpt.....	662

L

Llamada de programa.....	298
mediante ciclo.....	298
Llamar ciclo.....	60
Lógica de posicionamiento.....	479

M

Mandrinado.....	85
Medición automática de	
herramienta.....	698
Medición de cinemática.....	662
Medición de cinemática Retener la	
cinemática.....	665
Medición de coordenada	
individual.....	600

Medición de herramienta. 694, 698	Desbastado+Acabado..... 162
Calibrar TT..... 700	Rebaje inverso..... 91
longitud de herramienta..... 703	Resultados de medición en
medición completa..... 707	parámetros Q..... 569
radio de herramienta..... 705	Roscado con macho
Medición de la cajera	con rotura de viruta..... 117
rectangular..... 591	sin macho flotante..... 117
Medición de la cinemática	Roscado con portabrocas de
Dentado frontal..... 671	compensación..... 111
Función de protocolo..... 692	Roscado sin portabrocas de
función de protocolo..... 666, 682	compensación..... 114
holgura..... 675	
medir la cinemática..... 668, 683	S
Métodos de calibración..... 688	Seguimiento de la pieza en
métodos de calibración.. 674, 690	bruto..... 346
Precisión..... 673	Sistemas de palpación 3D..... 474
requisitos..... 664	Sistemas palpadores en 3D..... 54
selección de la posición de	Superficie cilíndrica
medición..... 673	Mecanizar contorno..... 241, 251
selección del punto de	mecanizar ranura..... 244
medición..... 667	mecanizar resalte..... 248
selección de puntos de	
medición..... 672	T
Medición de la herramienta	Tabla de palpación..... 480
calibrar TT..... 701	Tablas de puntos..... 73
Parámetros de máquina..... 696	Taladrado..... 95
Medición de la isla rectangular. 587	Taladrado con broca de un solo
Medición del ángulo..... 574	labio..... 102
Medición de las piezas..... 566	Taladrado prof..... 95, 102
Medición del círculo de	Taladrado universal..... 88, 95
taladros..... 604	Taladrar..... 81, 88
Medición del círculo exterior.... 582	Tener en cuenta el giro básico.. 474
Medición del círculo interior..... 577	Tiempo de espera..... 297
Medir anchura exterior..... 597	TORNEADO POR
Medir el ángulo del plano..... 607	INTERPOLACIÓN ACABADO DE
Medir el ángulo de un plano.... 607	CONTOURNO..... 304
Medir el taladro..... 577	TORNEADO POR
Medir exterior isla..... 597, 597	INTERPOLACIÓN
Medir la anchura de ranura..... 594	ACOPLAMIENTO..... 316
Medir la anchura interior..... 594	Traslación del punto cero..... 273
Medir la cinemática..... 668	con tablas de punto cero..... 274
compensación de Preset..... 683	en el programa..... 273
Modelo de mecanizado..... 66	Trazado del contorno..... 227

O

Orientación del cabezal..... 300

P

Parámetro resultado..... 569
Parámetros de máquina para el
sistema palpador 3D..... 477
Perfil del contorno..... 225
Planear con fresa..... 329
Profundidad de acabado..... 220
Protocolización de los resultados
de la medición..... 567

R

Ranura redonda

V

Vigilancia de la herramienta..... 570
Vigilancia de la tolerancia..... 569

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.

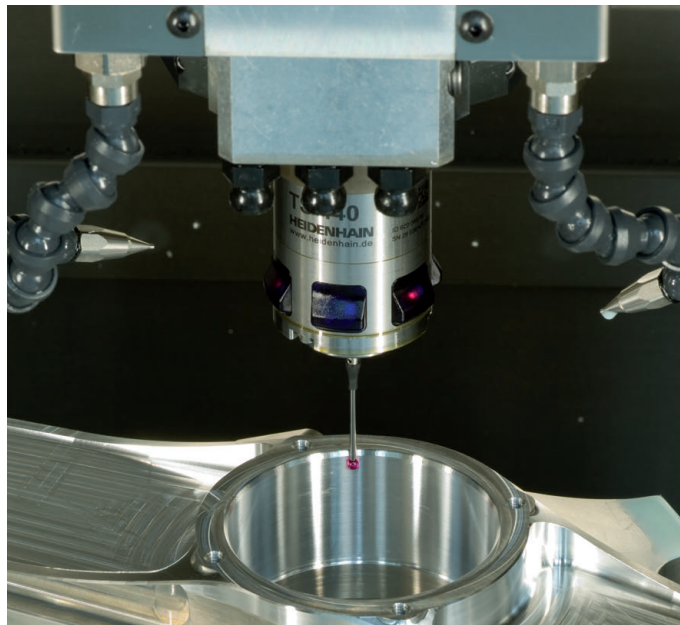
Palpadores de piezas

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

