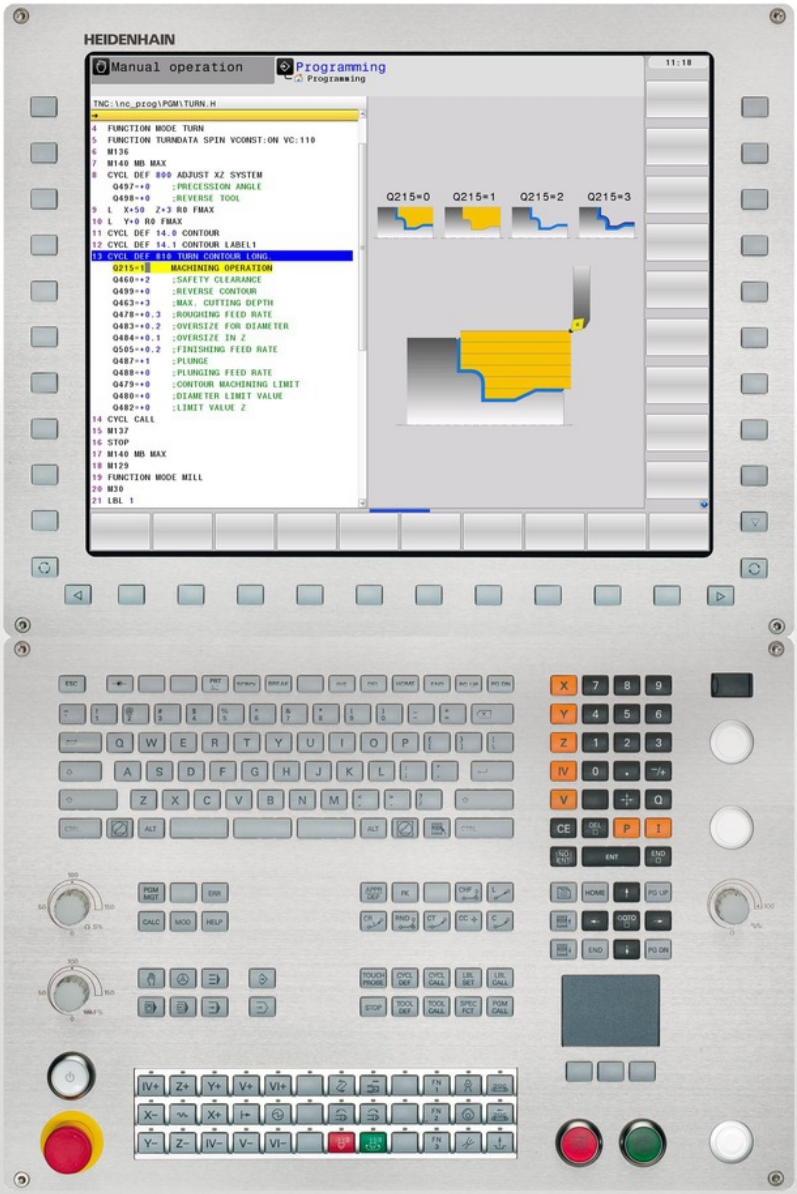
HEIDENHAIN




# TNC 640

Modo de Empleo
Programación de ciclos

Software NC
340590-04
340591-04
340595-04

Español (es)
5/2014

# 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:<br>■ Riesgos para la pieza<br>■ Riesgos para los medios de sujeción<br>■ Riesgos para las herramientas<br>■ Riesgos para la máquina<br>■ 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 le indicará que en otro manual de usuario encontrará la descripción más detallada de la función en cuestión. |

### ¿Desea modificaciones o ha detectado un error?

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

## 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 | 340590-04 |
| TNC 640 E | 340591-04 |
| TNC 640 Puesto de Programación | 340595-04 |

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.

**Modo de Empleo:**

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:

| **Opciones de hardware** | |
|---|---|
| | ■ 1. Eje adicional para 4 ejes y cabezal<br>■ 2. Eje adicional para 5 ejes y cabezal |
| **Opción de Software 1 (nº de opción #08)** | |
| **Mecanizado mesa giratoria** | ■ Programación de contornos sobre el desarrollo de un cilindro<br>■ Avance en mm/min |
| **Traslación de coordenadas** | ■ Inclinación del plano de mecanizado |
| **Interpolación** | ■ Círculo en 3 ejes con plano de mecanizado girado (círculo espacial) |
| **Opción de Software 2 (nº de opción #09)** | |
| **Mecanizado en 3D** | ■ Ejecución del movimiento libre de sacudidas<br>■ Compensación en 3D de herramienta mediante vectores normales a la superficie<br>■ Modificación de la posición de cabezal basculante con el volante electrónico durante la ejecución del programa; La posición de la punta de la herramienta permanece invariada (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement)<br>■ Mantener la herramienta perpendicular al contorno<br>■ Compensación del radio de la herramienta normal a la dirección del movimiento y de la herramienta |
| **Interpolación** | ■ Lineal en 5 ejes (requiere permiso de exportación) |
| **HEIDENHAIN DNC (opción nº 18)** | |
| | ■ Comunicación con aplicaciones de PC externas mediante componentes COM |
| **Display step (opción nº 23)** | |
| **Resolución de introducción de datos e incremento de visualización** | ■ Ejes lineales hasta 0,01 µm<br>■ Ejes angulares hasta 0,00001° |
| **Opción de software Monitorización dinámica de colisiones (DCM) (nº de opción #40)** | |
| **Monitorización de colisiones en todos los modos de funcionamiento de la máquina** | ■ El fabricante de la máquina define los objetos a supervisar<br>■ Aviso en tres etapas en el modo Manual<br>■ Interrupción del programa en modo Automático<br>■ Supervisión, asimismo, de los movimientos del 5º eje |

**Opción de software convertidor DXF (nº de opción #42)**

| | |
|---|---|
| **Extraer programas de contorno y posiciones de mecanizado de datos DXF Extraer tramos de contorno de programas de lenguaje conversacional.** | ■ Formato DXF asistido: AC1009 (AutoCAD R12)<br>■ Para contornos y figuras de puntos<br>■ Determinar un punto de referencia seleccionable<br>■ Selección gráfica de segmentos de contorno desde programas de diálogo en texto conversacional |

**Opción de software Regulación adaptativa del avance AFC (nº de opción #45)**

| | |
|---|---|
| **Función de regulación adaptativa del avance para la optimización de las condiciones de corte en la producción en serie** | ■ Registro de la potencia real del cabezal mediante un recorrido de aprendizaje<br>■ Definición de los límites, dentro de los cuales tiene lugar la regulación automática del avance<br>■ Regulación del avance totalmente automática durante la ejecución |

**Opción de software KinematicsOpt (nº opción #48)**

| | |
|---|---|
| **Ciclos de palpación para verificar y optimizar automáticamente la cinemática de la máquina** | ■ Asegurar/restaurar la cinemática activa<br>■ Verificar la cinemática activa<br>■ Optimizar la cinemática activa |

**Opción de software Mill-Turning (nº opción 50)**

| | |
|---|---|
| **Funciones para los modos fresado / torneado:** | ■ Conmutación entre fresado y torneado<br>■ Velocidad de corte constante<br>■ Compensación de radio de cuchilla<br>■ Ciclos de torneado |

**Opción de software Extended Tool Managment (opción nº 93)**

| | |
|---|---|
| | ■ Gestión de herramientas ampliada, basada en Python |

**Opción de Software Remote Desktop Manager (nº de opción #133)**

| | |
|---|---|
| **Mando a distancia de unidades de ordenador externas (p. ej. Windows-PC) mediante la superficie de usuario del TNC** | ■ Windows en una unidad de ordenador separada<br>■ Integrado en la superficie del TNC |

**Opción de software Synchronizing Functions (Número de opción #135)**

| | |
|---|---|
| **Función de acoplamiento en tiempo real (RealTimeCoupling, RTC)** | ■ Acoplamiento de ejes |

| Opción de Software Cross Talk Compensation CTC (nº de opción #141) | |
|---|---|
| **Compensación de acoplamientos de ejes** | ■ Detección de desviación de posición condicionada dinámicamente mediante aceleraciones del eje<br>■ Compensación del TCP |

| Opción de Software Position Adaptive Control PAC (nº de opción #142) | |
|---|---|
| **Adaptación de parámetros de regulación** | ■ Adaptación de parámetros de regulación en función de la posición de los ejes en el área de trabajo<br>■ Adaptación de parámetros de regulación en función de la velocidad o de la aceleración de un eje |

| Opción de Software Load Adaptive Control LAC (nº de opción #143) | |
|---|---|
| **Adaptación dinámica de parámetros de regulación** | ■ Determinación automática de masas de piezas y fuerzas de fricción<br>■ Durante el mecanizado, adaptar continuamente a la masa actual de la herramienta los parámetros del control previo adaptativo |

| Opción de Software Active Chatter Control AAC (nº de opción #145) |
|---|
| Función totalmente automática para evitar sacudidas durante el mecanizado |

## Estado de desarrollo (Funciones Upgrade)

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

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

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

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

## Lugar de utilización previsto

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

## Aviso legal

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

- Modo de funcionamiento Memorizar/Editar
- Función MOD
- Softkey **Datos de LICENCIA**

## Nuevas funciones de ciclo del software 34059x-02

- Nuevo ciclo de mecanizado 225 Grabado ver "GRABAR (Ciclo 225, DIN/ISO: G225)", página 296
- En el ciclo 256 isla rectangular, ahora se dispone de un parámetro para poder determinar la posición de aproximación en la isla ver "ISLA RECTANGULAR (ciclo 256, DIN/ISO: G256)", página 159
- En el ciclo 257 fresar isla circular ahora se dispone de un parámetro para poder determinar la posición de aproximación en la isla ver "ISLA CIRCULAR (Ciclo 257, DIN/ISO: G257)", página 164
- Nuevos ciclos para el mecanizado de torneado de profundización (radial/axial) ver "TORNEADO DE TRONZADO RADIAL ®(Ciclo 841, DIN/ISO: G841)", página 356
- Con la nueva función se seguimiento de la pieza en bruto, el TNC reconoce las zonas de material residual en los mecanizados de torneado y estos los puede mecanizar selectivamente ver "Seguimiento de la pieza en bruto (FUNCTION TURNDATA)", página 306
- El ciclo 402 ahora también puede compensar una inclinación de la pieza mediante un giro de la mesa giratoria ver "GIRO BÁSICO mediante dos islas (Ciclo 402, DIN/ISO: G402)", página 434
- Nuevo ciclo de palpación 484 para calibrar el palpador sin cable TT 449 ver "Calibrar TT 449 sin cable (ciclo 484, DIN/ISO: G484 Opción de software #17 Touch Probe Functions)", página 607
- Nuevo ciclo de palpación manual "Eje central como punto de referencia" (véase el manual de usuario)
- Con la función PREDEF, en los ciclos ahora también se pueden incorporar valores predefinidos a un parámetro del ciclo ver "Consignas de programa para ciclos", página 56
- En los ciclos KinematicsOpt se realizaron las siguientes mejoras:
  - Algoritmo de optimización nuevo y más rápido
  - Después de la optimización de ángulo ya no se requiere ninguna serie de medición para la optimización de posición ver "Diferentes modos (Q406)", página 586
  - Retorno del error de Offset (Modificación del punto cero de la máquina) en los parámetros Q147-149 ver "Desarrollo del ciclo", página 574
  - Hasta 8 puntos de medición de planos en la medición de bolas ver "Parámetros de ciclo", página 583
- La dirección de eje de herramienta activo se puede activar ahora en funcionamiento manual y durante la superposición del volante manual como eje de herramienta virtual (véase el manual de usuario)

## 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 296
- Nuevo ciclo de mecanizado 275 Fresado trocoidal ver "RANURA DE CONTORNO TROCOIDAL (ciclo 275, DIN ISO G275)", página 201
- Nuevo ciclo de mecanizado 233 Fresado de planeado ver "FRESADO PLANO (Ciclo 233, DIN/ISO: G233)", página 254
- 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 91
- En los ciclos de fresado de roscas 26x se ha introducido un avance de aproximación ver "Parámetros de ciclo", página 119
- El ciclo 404 se ha ampliado con el parámetro Q305 NR. EN TABLA ver "Parámetros de ciclo", página 440
- En los ciclos de taladrado 200, 203 y 205 se ha introducido el parámetro Q395 REFERENCIA PROFUNDIDAD para evaluar el T-ANGLE ver "Parámetros de ciclo", página 91
- 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 96
- Se ha introducido el ciclo de palpación 4 MEDICIÓN 3D ver "MEDIR 3D (Ciclo 4)", página 555

## Nuevas funciones de ciclo del software 34059x-04

## Indice


1 Ciclos-Nociones básicas / Resúmenes....47
2 Utilizar ciclos de mecanizado....51
3 Ciclos de mecanizado: Taladro....71
4 Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca....103
5 Ciclos de mecanizado: fresado de cajeras / Fresado de islas / Fresado de ranuras....139
6 Ciclos de mecanizado: Definiciones de modelo....171
7 Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno....181
8 Ciclos de mecanizado: Superficies cilíndricas....213
9 Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno con fórmula de contorno....227
10 Ciclos de mecanizado: Planeado....241
11 Ciclos: Conversiones de coordenadas....263
12 Ciclos: Funciones especiales....287
13 Ciclos: Tornear....301
14 Trabajar con ciclos de palpación....415
15 Ciclos de palpación: determinar automáticamente la posición inclinada de la pieza....425
16 Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente....447
17 Ciclos de palpación: Controlar las piezas automáticamente....503
18 Ciclos de palpación: Funciones especiales....551
19 Ciclos de palpación: Medir cinemática automáticamente....567
20 Ciclos de palpación: medir herramientas automáticamente....599
21 Tablas resumen ciclos....615

**1 Ciclos-Nociones básicas / Resúmenes ..... 47**

**1.1 Introducción ..... 48**

**1.2 Grupos de ciclos disponibles ..... 49**

Resumen ciclos de mecanizado ..... 49

Resumen ciclos de palpación ..... 50

**2 Utilizar ciclos de mecanizado ... 51**

**2.1 Trabajar con ciclos de mecanizado ... 52**

Ciclos específicos de la máquina ... 52
Definir ciclo mediante Softkeys ... 53
Definir el ciclo a través de la función GOTO ... 53
Llamar ciclo ... 54

**2.2 Consignas de programa para ciclos ... 56**

Resumen ... 56
Introducir DEF GLOBAL ... 56
Utilizar las indicaciones DEF GLOBAL ... 57
Datos globales válidos en general ... 58
Datos globales para el taladrado ... 58
Datos globales para fresados con ciclos de cajeras 25x ... 58
Datos globales para fresados con ciclos de contorno ... 59
Datos globales para el comportamiento de un posicionamiento ... 59
Datos globales para funciones de palpación ... 59

**2.3 Definición del modelo PATTERN DEF ... 60**

Utilización ... 60
Introducir PATTERN DEF ... 61
Utilizar PATTERN DEF ... 61
Definir posiciones de mecanizado únicas ... 62
Definir filas únicas ... 62
Definición del modelo único ... 63
Definir marcos únicos ... 64
Definir círculo completo ... 65
Definir círculo graduado ... 66

**2.4 Tablas de puntos ... 67**

Aplicación ... 67
Introducción de una tabla de puntos ... 67
Omitir puntos individuales para el mecanizado ... 68
Seleccionar la tabla de puntos en el programa ... 68
Llamar el ciclo en combinación con tablas de puntos ... 69

**3 Ciclos de mecanizado: Taladro ... 71**

**3.1 Nociones básicas ... 72**

Resumen ... 72

**3.2 CENTRADO (ciclo 240, DIN/ISO: G240) ... 73**

Desarrollo del ciclo ... 73
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 73
Parámetros de ciclo ... 74

**3.3 TALADRAR (ciclo 200) ... 75**

Desarrollo del ciclo ... 75
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 75
Parámetros de ciclo ... 76

**3.4 ESCARIADO (ciclo 201, DIN/ISO: G201) ... 77**

Desarrollo del ciclo ... 77
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 77
Parámetros de ciclo ... 78

**3.5 MANDRINADO (ciclo 202, DIN/ISO: G202) ... 79**

Desarrollo del ciclo ... 79
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 80
Parámetros de ciclo ... 81

**3.6 TALADRADO UNIVERSAL (ciclo 203, DIN/ISO: G203) ... 82**

Desarrollo del ciclo ... 82
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 82
Parámetros de ciclo ... 83

**3.7 REBAJE INVERSO (ciclo 204, DIN/ISO: G204) ... 85**

Desarrollo del ciclo ... 85
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 86
Parámetros de ciclo ... 87

**3.8 TALADRADO PROF. UNIVERSAL (ciclo 205, DIN/ISO: G205) ... 89**

Desarrollo del ciclo ... 89
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 90
Parámetros de ciclo ... 91

**3.9 FRESADO DE TALADRO (Ciclo 208)..... 93**

Desarrollo del ciclo..... 93

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 94

Parámetros de ciclo..... 95

**3.10 TALADRADO CON BROCA DE UN SOLO LABIO (Ciclo 241,, DIN/ISO: G241)..... 96**

Desarrollo del ciclo..... 96

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 96

Parámetros de ciclo..... 98

**3.11 Ejemplos de programación..... 100**

Ejemplo: Ciclos de taladrado..... 100

Ejemplo: Utilizar ciclos de taladrado junto con PATTERN DEF..... 101

**4 Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca ..... 103**

**4.1 Nociones básicas ..... 104**

Resumen ..... 104

**4.2 ROSCADO NUEVO con portabrocas de compensación (Ciclo 206, DIN/ISO: G206) ..... 105**

Desarrollo del ciclo ..... 105
¡Tener en cuenta durante la programación! ..... 106
Parámetros de ciclo ..... 107

**4.3 ROSCADO NUEVO sin portabrocas de compensación GS (Ciclo 207, DIN/ISO: G207) ..... 108**

Desarrollo del ciclo ..... 108
¡Tener en cuenta durante la programación! ..... 109
Parámetros de ciclo ..... 110

**4.4 ROSCADO CON MACHO ROTURA DE VIRUTA (Ciclo 209, DIN/ISO: G209) ..... 111**

Desarrollo del ciclo ..... 111
¡Tener en cuenta durante la programación! ..... 112
Parámetros de ciclo ..... 113

**4.5 Fundamentos del fresado de rosca ..... 115**

Condiciones ..... 115

**4.6 FRESADO DE ROSCA (Ciclo 262; DIN/ISO: G262) ..... 117**

Desarrollo del ciclo ..... 117
¡Tener en cuenta durante la programación! ..... 118
Parámetros de ciclo ..... 119

**4.7 FRESADO DE ROSCA CON AVELLANADO (Ciclo 263, DIN/ISO:G263) ..... 121**

Desarrollo del ciclo ..... 121
¡Tener en cuenta durante la programación! ..... 122
Parámetros de ciclo ..... 123

**4.8 FRESADO DE ROSCA CON TALADRADO (Ciclo 264, DIN/ISO: G264) ..... 125**

Desarrollo del ciclo ..... 125
¡Tener en cuenta durante la programación! ..... 126
Parámetros de ciclo ..... 127

**4.9 FRESADO DE ROSCA CON TALADRADO HELICOIDAL (Ciclo 265, DIN/ISO: G265)..... 129**

Desarrollo del ciclo.....129

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 130

Parámetros de ciclo..... 131

**4.10 FRESADO DE ROSCA EXTERIOR (Ciclo 267, DIN/ISO: G267)..... 133**

Desarrollo del ciclo.....133

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 134

Parámetros de ciclo..... 135

**4.11 Ejemplos de programación..... 137**

Ejemplo: Roscado.....137

**5 Ciclos de mecanizado: fresado de cajeras / Fresado de islas / Fresado de ranuras.....139**

**5.1 Nociones básicas.....140**

Resumen..... 140

**5.2 CAJERA RECTANGULAR (Ciclo 251, DIN/ISO: G251).....141**

Desarrollo del ciclo.....141

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 142

Parámetros de ciclo..... 143

**5.3 CAJERA CIRCULAR (Ciclo 252, DIN/ISO: G252).....146**

Desarrollo del ciclo.....146

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 147

Parámetros de ciclo..... 148

**5.4 FRESADO DE RANURAS (Ciclo 253, DIN/ISO: G253).....150**

Desarrollo del ciclo.....150

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 151

Parámetros de ciclo..... 152

**5.5 RANURA REDONDA (Ciclo 254, DIN/ISO: G254)..... 154**

Desarrollo del ciclo.....154

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 155

Parámetros de ciclo..... 156

**5.6 ISLA RECTANGULAR (ciclo 256, DIN/ISO: G256)..... 159**

Desarrollo del ciclo.....159

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 160

Parámetros de ciclo..... 161

**5.7 ISLA CIRCULAR (Ciclo 257, DIN/ISO: G257)..... 164**

Desarrollo del ciclo.....164

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 165

Parámetros de ciclo..... 166

**5.8 Ejemplos de programación..... 168**

Ejemplo: Fresado de cajera, isla y ranura.....168

**6 Ciclos de mecanizado: Definiciones de modelo....171**

**6.1 Fundamentos....172**

Resumen....172

**6.2 FIGURA DE PUNTOS SOBRE CÍRCULO (Ciclo 220, DIN/ISO: G220)....173**

Desarrollo del ciclo....173

¡Tener en cuenta durante la programación!....173

Parámetros de ciclo....174

**6.3 FIGURA DE PUNTOS SOBRE LÍNEAS (Ciclo 221, DIN/ISO: G221)....176**

Desarrollo del ciclo....176

¡Tener en cuenta durante la programación!....176

Parámetros de ciclo....177

**6.4 Ejemplos de programación....178**

Ejemplo: Círculos de puntos....178

**7 Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno ... 181**

**7.1 Ciclos SL ... 182**

Fundamentos ... 182
Resumen ... 183

**7.2 CONTORNO (Ciclo 14, DIN/ISO: G37) ... 184**

¡Tener en cuenta durante la programación! ... 184
Parámetros de ciclo ... 184

**7.3 Contornos superpuestos ... 185**

Nociones básicas ... 185
Subprogramas: Cajeras superpuestas ... 185
"Sumas" de superficies ... 186
"Resta" de superficies ... 187
Superficie de la "intersección" ... 188

**7.4 DATOS DEL CONTORNO (Ciclo 20, DIN/ISO: G120) ... 189**

¡Tener en cuenta durante la programación! ... 189
Parámetros de ciclo ... 190

**7.5 PRETALADRADO (Ciclo 21, DIN/ISO: G121) ... 191**

Desarrollo del ciclo ... 191
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 191
Parámetros de ciclo ... 192

**7.6 BROCHAR (Ciclo 22, DIN/ISO: G122) ... 193**

Desarrollo del ciclo ... 193
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 194
Parámetros de ciclo ... 195

**7.7 PROFUNDIDAD DE ACABADO (ciclo 23, DIN/ISO: G123) ... 196**

Desarrollo del ciclo ... 196
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 196
Parámetros de ciclo ... 196

**7.8 ACABADO LATERAL (ciclo 24, DIN/ISO: G124) ... 197**

Desarrollo del ciclo ... 197
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 197
Parámetros de ciclo ... 198

**7.9 PERFIL DEL CONTORNO (Ciclo 25, DIN/ISO: G125) ... 199**

Desarrollo del ciclo ... 199
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 199
Parámetros de ciclo ... 200

**7.10 RANURA DE CONTORNO TROCOIDAL (ciclo 275, DIN ISO G275) ... 201**

Desarrollo del ciclo ... 201
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 202
Parámetros de ciclo ... 204

**7.11 Ejemplos de programación ... 206**

Ejemplo: Desbaste y acabado posterior de una cajera ... 206
Ejemplo: Pretaladrado, desbaste y acabado de contornos superpuestos ... 208
Ejemplo: Trazado del contorno ... 211

**8 Ciclos de mecanizado: Superficies cilíndricas....213**

**8.1 Nociones básicas....214**

Resumen de los ciclos superficies cilíndricos.... 214

**8.2 SUPERFICIE CILÍNDRICA (Ciclo 27, DIN/ISO: G127, Opción de Software 1)....215**

Desarrollo del ciclo....215

¡Tener en cuenta durante la programación!.... 216

Parámetros de ciclo.... 217

**8.3 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de ranura (Ciclo 28, DIN/ISO: G128, opción de software 1)....218**

Desarrollo del ciclo....218

¡Tener en cuenta durante la programación!.... 219

Parámetros de ciclo.... 220

**8.4 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de resalte (Ciclo 29, DIN/ISO: G129, opción de software 1).... 221**

Desarrollo del ciclo....221

¡Tener en cuenta durante la programación!.... 222

Parámetros de ciclo.... 223

**8.5 Ejemplos de programación.... 224**

Ejemplo: Superficie cilíndrica con ciclo 27.... 224

Ejemplo: Superficie cilíndrica con ciclo 28.... 226

**9 Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno con fórmula de contorno.....227**

**9.1 Ciclos SL con fórmulas de contorno complejas..... 228**

Nociones básicas..... 228
Seleccionar programa con definición del contorno.....230
Definir descripciones del contorno..... 230
Introducir fórmulas complejas del contorno..... 231
Contornos superpuestos.....232
Ejecutar contorno con los ciclos SL..... 234
Ejemplo: desbastar y acabar contornos superpuestos con fórmula de contorno..... 235

**9.2 Ciclos SL con fórmula de contorno simple..... 238**

Fundamentos.....238
Introducir una fórmula sencilla del contorno..... 240
Ejecutar contorno con los ciclos SL..... 240

**10 Ciclos de mecanizado: Planeado ... 241**

**10.1 Nociones básicas ... 242**

Resumen ... 242

**10.2 PLANEADO (Ciclo 230, DIN/ISO: G230) ... 243**

Desarrollo del ciclo ... 243
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 243
Parámetros de ciclo ... 244

**10.3 SUPERFICIE REGLADA (Ciclo 231, DIN/ISO: G231) ... 245**

Desarrollo del ciclo ... 245
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 246
Parámetros de ciclo ... 247

**10.4 PLANEAR CON FRESA (Ciclo 232, DIN/ISO: G232) ... 249**

Desarrollo del ciclo ... 249
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 251
Parámetros de ciclo ... 252

**10.5 FRESADO PLANO (Ciclo 233, DIN/ISO: G233) ... 254**

Desarrollo del ciclo ... 254
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 257
Parámetros de ciclo ... 258

**10.6 Ejemplos de programación ... 261**

Ejemplo: Planeado ... 261

**11 Ciclos: Conversiones de coordenadas....263**

**11.1 Fundamentos.... 264**

Resumen.... 264
Activación de la traslación de coordenadas....264

**11.2 Traslación del PUNTO CERO (Ciclo 7, DIN/ISO: G54).... 265**

Funcionamiento.... 265
Parámetros de ciclo.... 265

**11.3 Traslación del PUNTO CERO con tablas de punto cero (ciclo 7, DIN/ISO: G53).... 266**

Efecto.... 266
¡Tener en cuenta durante la programación!.... 267
Parámetros de ciclo.... 267
Seleccionar la tabla de puntos cero en el programa NC.... 268
Editar la tabla de puntos cero en el modo de funcionamiento programar....268
Configuración de la tabla de puntos cero....270
Salida de la tabla de puntos cero.... 270
Visualizaciones de estados.... 270

**11.4 FIJAR PUNTO DE REFERENCIA (Ciclo 247, DIN/ISO: G247)....271**

Efecto.... 271
¡Tener en cuenta antes de la programación!.... 271
Parámetros de ciclo.... 271
Visualizaciones de estados.... 271

**11.5 CREAR SIMETRÍA (Ciclo 8, DIN/ISO: G28).... 272**

Efecto.... 272
¡Tener en cuenta durante la programación!.... 273
Parámetros de ciclo.... 273

**11.6 GIRO (Ciclo 10, DIN/ISO: G73)....274**

Efecto.... 274
¡Tener en cuenta durante la programación!.... 275
Parámetros de ciclo.... 275

**11.7 FACTOR DE ESCALA (Ciclo 11, DIN/ISO: G72)....276**

Efecto.... 276
Parámetros de ciclo.... 276

**11.8 FACTOR DE ESCALA ESPEC. DEL EJE (ciclo 26)..... 277**

Efecto..... 277
¡Tener en cuenta durante la programación!..... 277
Parámetros de ciclo..... 278

**11.9 PLANO DE MECANIZADO (Ciclo 19, DIN/ISO: G80, Opción de Software 1).....279**

Efecto..... 279
¡Tener en cuenta durante la programación!..... 280
Parámetros de ciclo..... 280
Resetear..... 281
Posicionar ejes giratorios..... 281
Visualización de posiciones en el sistema inclinado.....282
Supervisión del espacio de trabajo.....282
Posicionamiento en el sistema inclinado.....283
Combinación con otros ciclos de traslación de coordenadas.....283
Guía para trabajar con ciclo 19 PLANO DE MECANIZADO.....284

**11.10 Ejemplos de programación..... 285**

Ejemplo: Traslación de coordenadas.....285

**12 Ciclos: Funciones especiales ... 287**

**12.1 Fundamentos ... 288**

Resumen ... 288

**12.2 TIEMPO DE ESPERA (Ciclo 9, DIN/ISO: G04) ... 289**

Función ... 289

Parámetros de ciclo ... 289

**12.3 LLAMADA DE PROGRAMA (Ciclo 12, DIN/ISO: G39) ... 290**

Función de ciclo ... 290

¡Tener en cuenta durante la programación! ... 290

Parámetros de ciclo ... 291

**12.4 ORIENTACIÓN DEL CABEZAL (Ciclo 13, DIN/ISO: G36) ... 292**

Función de ciclo ... 292

¡Tener en cuenta durante la programación! ... 292

Parámetros de ciclo ... 292

**12.5 TOLERANCIA (Ciclo 32, DIN/ISO: G62) ... 293**

Función de ciclo ... 293

Influencias durante la definición de la geometría en el sistema CAM ... 293

¡Tener en cuenta durante la programación! ... 294

Parámetros de ciclo ... 295

**12.6 GRABAR (Ciclo 225, DIN/ISO: G225) ... 296**

Desarrollo del ciclo ... 296

¡Tener en cuenta durante la programación! ... 296

Parámetros de ciclo ... 297

Caracteres de grabado permitidos ... 299

Caracteres no imprimibles ... 299

**13 Ciclos: Tornear....301**

**13.1 Ciclos de torneado (Opción de Software 50)....302**

Resumen....302
Trabajar con ciclos de torneado....305
Seguimiento de la pieza en bruto (FUNCTION TURNDATA)....306

**13.2 ADAPT. SISTEMA DE TORNEADOADAPTAR (Ciclo 800, DIN/ISO: G800)....308**

Aplicación....308
Funcionamiento....311
¡Tener en cuenta durante la programación!....311
Parámetros de ciclo....312

**13.3 CANCELACIÓN SISTEMA DE TORNEADO (Ciclo 801, DIN/ISO: G801)....314**

Aplicación....314
Funcionamiento....314
Parámetros de ciclo....314

**13.4 Principios básicos de los ciclos de corte de viruta....315**

**13.5 TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL (Ciclo 811, DIN/ISO: G811)....316**

Aplicación....316
Realización del ciclo desbaste....316
Realización del ciclo acabado....316
¡Tener en cuenta durante la programación!....317
Parámetros de ciclo....318

**13.6 TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL AMPLIADO (Ciclo 812, DIN/ISO: G812)....319**

Aplicación....319
Realización del ciclo desbaste....319
Realización del ciclo acabado....320
¡Tener en cuenta durante la programación!....320
Parámetros de ciclo....321

**13.7 TORNEADO DE PROFUNDIZACIÓN LONGITUDINAL (Ciclo 813, DIN/ISO: G813)....323**

Aplicación....323
Realización del ciclo desbaste....323
Realización del ciclo acabado....324
¡Tener en cuenta durante la programación!....324
Parámetros de ciclo....325

**13.8 TORNEADO DE PROFUNDIZACIÓN AMPLIADO LONGITUDINALMENTE (Ciclo 814, DIN/ISO: G814)....326**

Aplicación.... 326
Realización del ciclo desbaste.... 326
Realización del ciclo acabado....327
¡Tener en cuenta durante la programación!.... 327
Parámetros de ciclo.... 328

**13.9 TORNEAR CONTORNO LONGITUDINAL (Ciclo 810, DIN/ISO: G810).... 330**

Aplicación.... 330
Realización del ciclo desbaste.... 330
Realización del ciclo acabado....331
¡Tener en cuenta durante la programación!.... 331
Parámetros de ciclo.... 332

**13.10 TORNEAR PARALELO AL CONTORNO (ciclo 815, DIN/ISO: G815)....334**

Aplicación.... 334
Realización del ciclo desbaste.... 334
Realización del ciclo acabado....335
¡Tener en cuenta durante la programación!.... 335
Parámetros de ciclo.... 336

**13.11 TORNEAR REBAJE PLANO (Ciclo 821, DIN/ISO: G821).... 338**

Aplicación.... 338
Realización del ciclo desbaste.... 338
Realización del ciclo acabado....339
¡Tener en cuenta durante la programación!.... 339
Parámetros de ciclo.... 340

**13.12 TORNEAR REBAJE PLANO AMPLIADO (Ciclo 822, DIN/ISO: G822).... 341**

Aplicación.... 341
Realización del ciclo desbaste.... 341
Realización del ciclo acabado....342
¡Tener en cuenta durante la programación!.... 342
Parámetros de ciclo.... 343

**13.13 TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO (Ciclo 823, DIN/ISO: G823) ... 345**

Aplicación ... 345
Realización del ciclo desbaste ... 345
Realización del ciclo acabado ... 346
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 346
Parámetros de ciclo ... 347

**13.14 TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO AMPLIADO (Ciclo 824, DIN/ISO: G824) ... 348**

Aplicación ... 348
Realización del ciclo desbaste ... 348
Realización del ciclo acabado ... 349
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 349
Parámetros de ciclo ... 350

**13.15 TORNEAR CONTORNO PLANO (Ciclo 820, DIN/ISO: G820) ... 352**

Aplicación ... 352
Realización del ciclo desbaste ... 352
Realización del ciclo acabado ... 353
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 353
Parámetros de ciclo ... 354

**13.16 TORNEADO DE TRONZADO RADIAL ® (Ciclo 841, DIN/ISO: G841) ... 356**

Aplicación ... 356
Realización del ciclo desbaste ... 356
Realización del ciclo acabado ... 357
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 357
Parámetros de ciclo ... 358

**13.17 TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO RADIAL (Ciclo 842, DIN/ISO: G842) ... 359**

Aplicación ... 359
Realización del ciclo desbaste ... 360
Realización del ciclo acabado ... 361
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 361
Parámetros de ciclo ... 362

**13.18 TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO RADIAL (Ciclo 840, DIN/ISO: G840) ..... 364**

Aplicación ..... 364
Realización del ciclo desbaste ..... 365
Realización del ciclo acabado ..... 366
¡Tener en cuenta durante la programación! ..... 366
Parámetros de ciclo ..... 367

**13.19 TORNEADO DE TRONZADO SIMPLE AXIAL (Ciclo 851, DIN/ISO: G851) ..... 369**

Aplicación ..... 369
Realización del ciclo desbaste ..... 369
Realización del ciclo acabado ..... 370
¡Tener en cuenta durante la programación! ..... 370
Parámetros de ciclo ..... 371

**13.20 TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO AXIAL (Ciclo 852, DIN/ISO: G852) ..... 372**

Aplicación ..... 372
Realización del ciclo desbaste ..... 372
Realización del ciclo acabado ..... 373
¡Tener en cuenta durante la programación! ..... 373
Parámetros de ciclo ..... 374

**13.21 TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO AXIAL (Ciclo 850, DIN/ISO: G850) ..... 376**

Aplicación ..... 376
Realización del ciclo desbaste ..... 376
Realización del ciclo acabado ..... 377
¡Tener en cuenta durante la programación! ..... 377
Parámetros de ciclo ..... 378

**13.22 PUNZONAR RADIAL (Ciclo 861, DIN/ISO: G861) ..... 380**

Aplicación ..... 380
Realización del ciclo desbaste ..... 380
Realización del ciclo acabado ..... 381
¡Tener en cuenta durante la programación! ..... 381
Parámetros de ciclo ..... 382

**13.23 PUNZONAR RADIAL AMPLIADO (Ciclo 862, DIN/ISO: G862) ... 383**

Aplicación ... 383
Realización del ciclo desbaste ... 383
Realización del ciclo acabado ... 384
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 384
Parámetros de ciclo ... 385

**13.24 PUNZONAR CONTORNO RADIAL (Ciclo 860, DIN/ISO: G860) ... 387**

Aplicación ... 387
Realización del ciclo desbaste ... 387
Realización del ciclo acabado ... 388
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 388
Parámetros de ciclo ... 389

**13.25 PUNZONAR AXIAL (Ciclo 871, DIN/ISO: G871) ... 391**

Aplicación ... 391
Realización del ciclo desbaste ... 391
Realización del ciclo acabado ... 391
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 392
Parámetros de ciclo ... 392

**13.26 PUNZONAR AXIAL AMPLIADO (Ciclo 872, DIN/ISO: G872) ... 393**

Aplicación ... 393
Realización del ciclo de desbaste ... 393
Realización del ciclo de acabado ... 394
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 394
Parámetros de ciclo ... 395

**13.27 PUNZONAR CONTORNO AXIAL (Ciclo 870, DIN/ISO: G870) ... 397**

Aplicación ... 397
Realización del ciclo desbaste ... 397
Realización del ciclo acabado ... 398
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 398
Parámetros de ciclo ... 399

**13.28ROSCA LONGITUDINAL (Ciclo 831, DIN/ISO: G831)..... 401**

Aplicación..... 401
Desarrollo del ciclo.....401
¡Tener en cuenta durante la programación!..... 402
Parámetros de ciclo..... 403

**13.29ROSCA AMPLIADO (Ciclo 832, DIN/ISO: G832)..... 404**

Aplicación..... 404
Desarrollo del ciclo.....404
¡Tener en cuenta durante la programación!..... 405
Parámetros de ciclo..... 406

**13.30ROSCA PARALELA AL CONTORNO (Ciclo 830, DIN/ISO: G830).....408**

Aplicación..... 408
Desarrollo del ciclo.....408
¡Tener en cuenta durante la programación!..... 409
Parámetros de ciclo..... 410

**13.31Ejemplo de programación..... 412**

Ejemplo: Rebaje con punzonado.....412

**14 Trabajar con ciclos de palpación....415**

**14.1 Generalidades sobre los ciclos de palpación....416**

Modo de funcionamiento....416
Tener en cuenta el giro básico en el modo de funcionamiento Manual....416
Ciclos del palpador en los modos de funcionamiento Manual y Volante electrónico....416
Ciclos de palpación para el funcionamiento automático....417

**14.2 ¡Antes de trabajar con los ciclos de palpación!....419**

Recorrido de desplazamiento máximo hasta el punto de palpación: DIST en tabla del sistema palpador....419
Distancia de seguridad hasta el punto de palpación: SET_UP en la tabla de sistema de palpación....419
Orientar el palpador infrarrojo en la dirección de palpación programada: TRACK en la tabla del sistema de palpación....419
Palpador digital, avance de palpación : F en la tabla de sistema de palpación....420
Palpador digital, avance para posicionamiento de movimiento: FMAX....420
Palpador digital, marcha rápida para movimientos de posicionamiento: F_PREPOS en tabla del sistema de palpación....420
Medición múltiple....421
Margen de fiabilidad para la medición múltiple....421
Ejecutar ciclos de palpación....422

**14.3 Tabla de palpación....423**

Generalidades....423
Editar las tablas del palpador....423
Datos de palpación....424

**15 Ciclos de palpación: determinar automáticamente la posición inclinada de la pieza.....425**

**15.1 Fundamentos.....426**

Resumen.....426

Datos comunes de los ciclos de palpación para registrar la inclinación de la pieza.....427

**15.2 GIRO BÁSICO (Ciclo 400, DIN/ISO: G400).....428**

Desarrollo del ciclo.....428

¡Tener en cuenta durante la programación!.....428

Parámetros de ciclo.....429

**15.3 GIRO BÁSICO mediante dos taladros (Ciclo 401, DIN/ISO: G401).....431**

Desarrollo del ciclo.....431

¡Tener en cuenta durante la programación!.....431

Parámetros de ciclo.....432

**15.4 GIRO BÁSICO mediante dos islas (Ciclo 402, DIN/ISO: G402).....434**

Desarrollo del ciclo.....434

¡Tener en cuenta durante la programación!.....434

Parámetros de ciclo.....435

**15.5 GIRO BÁSICO compensar mediante un eje de giro (Ciclo 403, DIN/ISO: G403).....437**

Desarrollo del ciclo.....437

¡Tener en cuenta durante la programación!.....437

Parámetros de ciclo.....438

**15.6 FIJAR EL GIRO BÁSICO (Ciclo 404; DIN/ISO: G404).....440**

Desarrollo del ciclo.....440

Parámetros de ciclo.....440

**15.7 Orientar la posición inclinada de una pieza mediante el eje C (Ciclo 405, DIN/ISO: G405).....441**

Desarrollo del ciclo.....441

¡Tener en cuenta durante la programación!.....442

Parámetros de ciclo.....443

**15.8 Ejemplo: Determinar el giro básico mediante dos taladros.....445**

**16 Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente..... 447**

**16.1 Fundamentos..... 448**

Resumen..... 448

Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref..... 451

**16.2 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE RANURA (Ciclo 408, DIN/ISO: G408)..... 453**

Desarrollo del ciclo.....453

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 454

Parámetros de ciclo..... 455

**16.3 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE ISLA (Ciclo 409, DIN/ISO: G409).....457**

Desarrollo del ciclo.....457

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 457

Parámetros de ciclo..... 458

**16.4 PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO INTERIOR (Ciclo 410, DIN/ISO: G410)..... 460**

Desarrollo del ciclo.....460

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 461

Parámetros de ciclo..... 462

**16.5 PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO EXTERIOR (Ciclo 411, DIN/ISO: G411).....464**

Desarrollo del ciclo.....464

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 465

Parámetros de ciclo..... 466

**16.6 PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO INTERIOR (Ciclo 412, DIN/ISO: G412)..... 468**

Desarrollo del ciclo.....468

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 469

Parámetros de ciclo..... 470

**16.7 PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO EXTERIOR (Ciclo 413, DIN/ISO: G413)..... 473**

Desarrollo del ciclo.....473

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 474

Parámetros de ciclo..... 475

**16.8 PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 414, DIN/ISO: G414)..... 478**

Desarrollo del ciclo.....478

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 479

Parámetros de ciclo..... 480

**16.9 PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 415, DIN/ISO: G415)..... 483**

Desarrollo del ciclo.....483

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 484

Parámetros de ciclo..... 485

**16.10 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE CÍRCULO DE TALADROS (Ciclo 416, DIN/ISO: G416)..... 487**

Desarrollo del ciclo.....487

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 488

Parámetros de ciclo..... 489

**16.11 PUNTO DE REFERENCIA EJE DEL PALPADOR (Ciclo 417, DIN/ISO: G417)..... 491**

Desarrollo del ciclo.....491

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 491

Parámetros de ciclo..... 492

**16.12 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE 4 TALADROS (Ciclo 418, DIN/ISO: G418)..... 493**

Desarrollo del ciclo.....493

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 494

Parámetros de ciclo..... 495

**16.13 PUNTO DE REFERENCIA EJE INDIVIDUAL (Ciclo 419, DIN/ISO: G419)..... 497**

Desarrollo del ciclo.....497

¡Tener en cuenta durante la programación!..... 497

Parámetros de ciclo..... 498

**16.14 Ejemplo: Fijar el punto de referencia en el centro del segmento circular y en la superficie de la pieza.....500**

**16.15 Ejemplo: Fijar el punto de referencia en la superficie de la pieza y en el centro del círculo de taladros.....501**

**17 Ciclos de palpación: Controlar las piezas automáticamente ... 503**

**17.1 Fundamentos ... 504**

Resumen ... 504
Protocolización de los resultados de la medición ... 505
Resultados de medición en parámetros Q ... 507
Estado de la medición ... 507
Vigilancia de la tolerancia ... 507
Vigilancia de la herramienta ... 508
Sistema de referencia para los resultados de medición ... 509

**17.2 PLANO DE REFERENCIA (Ciclo 0, DIN/ISO: G55) ... 510**

Desarrollo del ciclo ... 510
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 510
Parámetros de ciclo ... 510

**17.3 PLANO DE REFERENCIA Polar (Ciclo 1) ... 511**

Desarrollo del ciclo ... 511
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 511
Parámetros de ciclo ... 511

**17.4 MEDIR ÁNGULO (Ciclo 420; DIN/ISO: G420) ... 512**

Desarrollo del ciclo ... 512
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 512
Parámetros de ciclo ... 513

**17.5 MEDIR TALADRO (Ciclo 421, DIN/ISO: G421) ... 515**

Desarrollo del ciclo ... 515
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 515
Parámetros de ciclo ... 516

**17.6 MEDIR CÍRCULO EXTERIOR (Ciclo 422; DIN/ISO: G422) ... 518**

Desarrollo del ciclo ... 518
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 518
Parámetros de ciclo ... 519

**17.7 MEDIR RECTÁNGULO INTERIOR (Ciclo 423; DIN/ISO: G423) ... 522**

Desarrollo del ciclo ... 522
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 523
Parámetros de ciclo ... 524

**17.8 MEDIR RECTÁNGULO EXTERIOR (Ciclo 424; DIN/ISO: G424) ..... 527**

Desarrollo del ciclo ..... 527
¡Tener en cuenta durante la programación! ..... 527
Parámetros de ciclo ..... 528

**17.9 MEDIR ANCHURA INTERIOR (Ciclo 425, DIN/ISO: G425) ..... 531**

Desarrollo del ciclo ..... 531
¡Tener en cuenta durante la programación! ..... 531
Parámetros de ciclo ..... 532

**17.10 MEDIR EXTERIOR ISLA (Ciclo 426, DIN/ISO: G426) ..... 534**

Desarrollo del ciclo ..... 534
¡Tener en cuenta durante la programación! ..... 534
Parámetros de ciclo ..... 535

**17.11 MEDIR COORDINADA (Ciclo 427; DIN/ISO: G427) ..... 537**

Desarrollo del ciclo ..... 537
¡Tener en cuenta durante la programación! ..... 537
Parámetros de ciclo ..... 538

**17.12 MEDIR CÍRCULO DE TALADROS (Ciclo 430; DIN/ISO: G430) ..... 540**

Desarrollo del ciclo ..... 540
¡Tener en cuenta durante la programación! ..... 541
Parámetros de ciclo ..... 542

**17.13 MEDIR PLANO (Ciclo 431, DIN/ISO: G431) ..... 544**

Desarrollo del ciclo ..... 544
¡Tener en cuenta durante la programación! ..... 545
Parámetros de ciclo ..... 545

**17.14 Ejemplos de programación ..... 547**

Ejemplo: Medición y mecanizado posterior de una isla rectangular ..... 547
Ejemplo: medir cajera rectangular, registrar resultados de medición ..... 549

**18 Ciclos de palpación: Funciones especiales....551**

**18.1 Nociones básicas....552**

Resumen....552

**18.2 MEDIR (Ciclo 3)....553**

Desarrollo del ciclo....553

¡Tener en cuenta durante la programación!....553

Parámetros de ciclo....554

**18.3 MEDIR 3D (Ciclo 4)....555**

Desarrollo del ciclo....555

¡Tener en cuenta durante la programación!....555

Parámetros de ciclo....556

**18.4 Calibración del palpador digital....557**

**18.5 Visualizar los valores de calibración....558**

**18.6 CALIBRAR TS (Ciclo 460, DIN/ISO: G460)....559**

**18.7 CALIBRAR LONGITUD DEL TS (Ciclo 461, DIN/ISO: G257)....561**

**18.8 CALIBRAR RADIO TS INTERIOR (Ciclo 462, DIN/ISO: G262)....562**

**18.9 CALIBRAR RADIO EXTERIOR TS (PALPADOR) (Ciclo 463, DIN/ISO: G463)....564**

**19 Ciclos de palpación: Medir cinemática automáticamente ... 567**

**19.1 Medición de cinemática con palpadores TS (Opción KinematicsOpt) ... 568**

Nociones básicas ... 568
Resumen ... 569

**19.2 Requisitos ... 570**

¡Tener en cuenta durante la programación! ... 570

**19.3 RETENER LA CINEMÁTICA (Ciclo 450, DIN/ISO: G450, Opción) ... 571**

Desarrollo del ciclo ... 571
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 571
Parámetros de ciclo ... 572
Función de protocolo ... 572
Instrucciones para la conservación de los datos ... 573

**19.4 MEDIR LA CINEMÁTICA (Ciclo 451, DIN/ISO: G451, Opción) ... 574**

Desarrollo del ciclo ... 574
Dirección de posicionamiento ... 576
Máquinas con ejes con dentado frontal ... 577
Selección del número de puntos de medición ... 578
Selección de la posición de la bola de calibración sobre la mesa de la máquina ... 579
Instrucciones sobre la precisión ... 579
Instrucciones sobre diferentes métodos de calibración ... 580
Holgura ... 581
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 582
Parámetros de ciclo ... 583
Diferentes modos (Q406) ... 586
Función de protocolo ... 587

**19.5 COMPENSACIÓN DE PRESET (Ciclo 452, DIN/ISO: G452, Opción) ... 588**

Desarrollo del ciclo ... 588
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 590
Parámetros de ciclo ... 591
Calibración de cabezales intercambiables ... 593
Compensación del Drift ... 595
Función de protocolo ... 597

**20 Ciclos de palpación: medir herramientas automáticamente ... 599**

**20.1 Fundamentos ... 600**

Resumen ... 600
Diferencias entre los ciclos 31 a 33 y 481 a 483 ... 601
Ajustar parámetros de máquina ... 602
Introducciones en la tabla de herramienta TOOL.T ... 604

**20.2 Calibrar TT (ciclo 30 o 480, DIN/ISO: G480 Opción de software #17 Touch Probe Functions) ... 606**

Desarrollo del ciclo ... 606
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 606
Parámetros de ciclo ... 606

**20.3 Calibrar TT 449 sin cable (ciclo 484, DIN/ISO: G484 Opción de software #17 Touch Probe Functions) ... 607**

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

**20.4 Medir la longitud de la herramienta (Ciclo 31 o 481, DIN/ISO: G481 Opción de software #17 Touch Probe Functions) ... 608**

Desarrollo del ciclo ... 608
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 609
Parámetros de ciclo ... 609

**20.5 Medir el radio de la herramienta (Ciclo 32 o 482, DIN/ISO: G482 Opción de software #17 Touch Probe Functions) ... 610**

Desarrollo del ciclo ... 610
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 610
Parámetros de ciclo ... 611

**20.6 Medir la herramienta completa (Ciclo 33 o 483, DIN/ISO: G483 Opción de software #17 Touch Probe Functions) ... 612**

Desarrollo del ciclo ... 612
¡Tener en cuenta durante la programación! ... 612
Parámetros de ciclo ... 613

**21 Tablas resumen ciclos ..... 615**

**21.1 Tabla resumen ..... 616**

Ciclos de mecanizado ..... 616
Ciclos de torneado ..... 618
Ciclos de palpación ..... 619

# 1

# Ciclos-Nociones básicas / Resúmenes

## 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. Las funciones que son comunes en los diferentes ciclos, tienen asignado un mismo número de Q: p. ej. **Q200** es siempre la distancia de seguridad, **Q202** es siempre la profundidad de pasada, etc.

**¡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

CYCL DEF

- La barra de softkeys muestra los diferentes grupos de ciclos

| Grupo de ciclos | Softkey | Página |
|---|---|---|
| Ciclos para el taladrado en profundidad, escariado, mandrinado y avellanado | TALADRADO ROSCADO | 72 |
| Ciclos para el roscado, roscado a cuchilla y fresado de una rosca | TALADRADO ROSCADO | 104 |
| Ciclos para el fresado de cajeras, islas y ranuras | CAJERAS/ ISLAS/ RANURAS | 140 |
| Ciclos para el trazado de figuras de puntos, p. ej., círculo de taladros o línea de taladros | FIGURA DE PUNTOS | 172 |
| Ciclos SL (Subcontur-List) con los que se mecanizan contornos paralelos al contorno, que se componen de varios contornos parciales superpuestos, interpolación de una superficie cilíndrica | SL II | 214 |
| Ciclos para el planeado de superficies planas o unidas entre si | PLANEADO | 242 |
| Ciclos para la traslación de coordenadas con los cuales se pueden desplazar, girar, reflejar, ampliar y reducir contornos | TRANSF. COORD. | 264 |
| Intervalo programado de ciclos especiales, llamada del programa, orientación del cabezal, tolerancia | CICLOS ESPECIAL. | 288 |
| Ciclos para mecanizados por torneado | TORNEAR | 302 |

▷

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

## Resumen ciclos de palpación

TOUCH PROBE

- La barra de softkeys muestra los diferentes grupos de ciclos

| Grupo de ciclos | Softkey | Lado |
|---|---|---|
| Ciclos para el registro automático y compensación de una posición inclinada de la pieza | | 426 |
| Ciclos para la fijación automática del punto de referencia | | 448 |
| Ciclos para control automático de la pieza | | 504 |
| Ciclos especiales | CICLOS ESPECIAL. | 552 |
| Ciclos para la medición automática de la cinemática | CINEMATICA | 426 |
| Ciclos para medición automática de la herramienta (autorizado por el fabricante de la máquina) | | 600 |

▷

- 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

## 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:

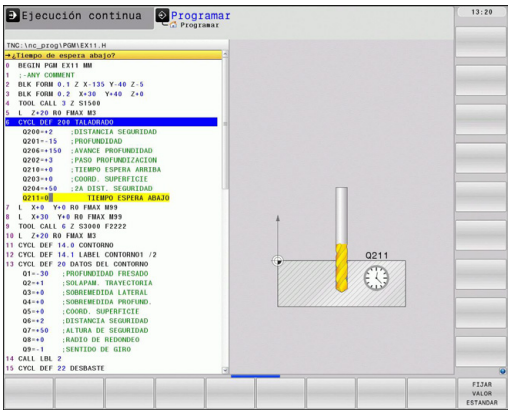
- Ciclos 300 a 399
  Ciclos específicos de la máquina que deben definirse mediante la tecla **CYCL DEF**
- Ciclos 500 a 599
  Ciclos del palpador específicos de la máquina que deben definirse mediante la tecla **TOUCH PROBE**

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 que al utilizar simultáneamente ciclos activos DEF (ciclos que el TNC procesa automáticamente en la definición del ciclo, ver "Llamar ciclo", página 54) y ciclos activos CALL (ciclos que se deben llamar para la ejecución, ver "Llamar ciclo", página 54) se puedan evitar problemas en lo relativo a la sobrescritura de parámetros de asignación utilizados varias veces, debe seguirse el procedimiento siguiente:

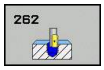
- Programar básicamente ciclos DEF antes de los ciclos CALL
- Programar un ciclo DEF solo entre la definición de un ciclo CALL y la llamada al ciclo correspondiente, en caso de que no se produzca ninguna interferencia en los parámetros de asignación de ambos ciclos

## 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

| | |
|---|---|
| TALADRAR 7 CYCL DEF 200 | |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q201=3 | ;PROFUNDIDAD |
| Q206=150 | ;AVANCE DE PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q202=2 | ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q210=0 | ;TIEMPO DE ESPERA ARRIBA |
| Q203=+0 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |
| Q211=0.25 | ;TIEMPO DE ESPERA ABAJO |

## 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.

CYCL CALL

- Programar la llamad 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 (ver "Definición del modelo PATTERN DEF", página 60) o en una tabla de puntos (ver "Tablas de puntos", página 67).

### 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 del canto superior de la pieza (Q203), el TNC se posiciona primero en el eje de la herramienta a la altura de seguridad y a continuación en el plano de mecanizado en la posición programada

En la frase **CYCL CALL POS** siempre debe haber programado tres ejes de coordenadas. Mediante las coordenadas en el eje de la herramienta se puede modificar de manera sencilla la posición inicial. 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

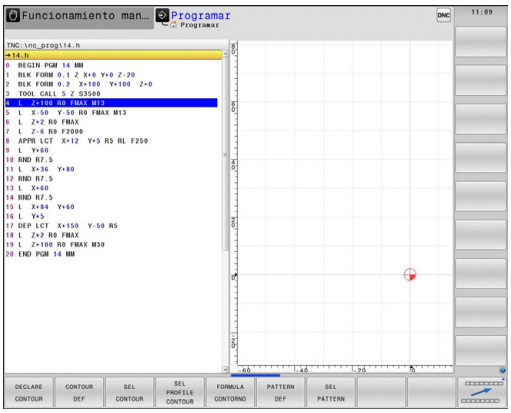
- **M99** en la frase de posicionamiento en la que se activa el último punto de arranque, o
- se define con **CYCL DEF** un ciclo de mecanizado nuevo

## 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 programar 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:




| Figuras de mecanizado | Softkey | Página |
|---|---|---|
| GLOBAL DEF GENERAL<br>Definición de parámetros de ciclos de aplicación general | 100 GLOBAL DEF GENERAL | 58 |
| GLOBAL DEF TALADRAR<br>Definición de parámetros de ciclos de taladrado especiales | 105 GLOBAL DEF TALADRAR | 58 |
| GLOBAL DEF FRESADO DE CAJERAS<br>Definición de parámetros de ciclos de fresado de cajeras especiales | 110 GLOBAL DEF FR.CAJERAS | 58 |
| GLOBAL DEF FRESADO DE CONTORNOS<br>Definición de parámetros de fresado de contornos especiales | 111 GLOBAL DEF FR. CONT. | 59 |
| GLOBAL DEF POSICIONAMIENTO<br>Definición del comportamiento del posicionamiento con **CYCL CALL PAT** | 125 GLOBAL DEF POSICION. | 59 |
| GLOBAL DEF PALPACIÓN<br>Definición de parámetros de ciclos del sistema palpador especiales | 120 GLOBAL DEF PALPAR | 59 |

### Introducir DEF GLOBAL

- Seleccionar el modo Memorizar/Editar

SPEC FCT

- Seleccionar funciones especiales

AJUSTES DE PROGRAMA

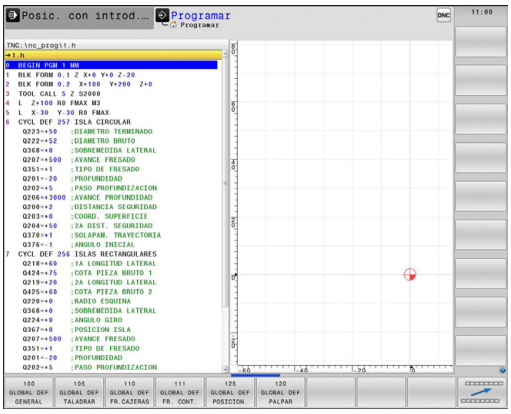
- Seleccionar funciones para las especificaciones del programa

GLOBAL DEF

- Seleccionar funciones **DEF GLOBAL**

100 GLOBAL DEF GENERAL

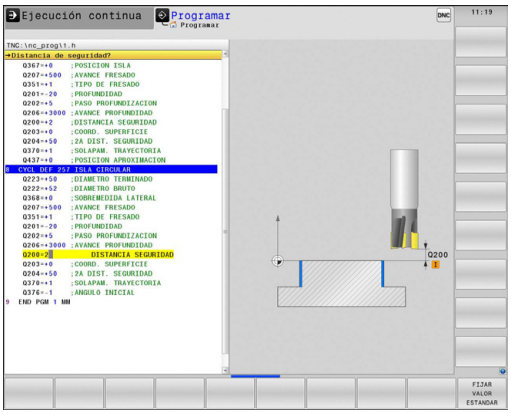
- Seleccionar la función DEF GLOBAL deseada, p. ej. **DEF GLOBAL GENERAL**
- Introducir las definiciones necesarias, confirmar con la tecla ENT



## 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:



- Seleccionar el modo Memorizar/Editar

- Seleccionar los ciclos de mecanizado

- 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 estándar**, cuando exista un parámetro global para ello

- Pulsar la softkey **Fijar valor estándar**: 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**.

### 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, de roscado con macho y de fresado de rosca 200 al 209, 240 y 262 al 267.

### Datos globales para fresados con ciclos de cajeras 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.

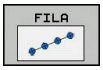
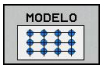
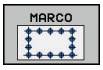
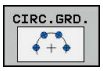
## 2.3 Definición del modelo PATTERN DEF

### 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:

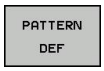
| Figuras de mecanizado | Softkey | Lado |
|---|---|---|
| PUNTO<br>Definición de hasta 9 posiciones de mecanizado cualesquiera | | 62 |
| FILA<br>Definición de una fila individual, recta o girada |  | 62 |
| MODELO<br>Definición de un modelo individual, recto, girado o deformado |  | 63 |
| MARCO<br>Definición de un marco individual, recto, girado o deformado |  | 64 |
| CÍRCULO<br>Definición de un círculo completo | | 65 |
| CÍRCULO PARCIAL<br>Definición de un círculo parcial |  | 66 |

## Introducir PATTERN DEF

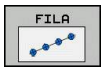
- Seleccionar el modo de funcionamiento **Programación**

- Seleccionar funciones especiales

- Seleccionar funciones para mecanizados de contorno y de puntos




- Abrir la frase **PATTERN DEF**




- Seleccionar el modelo de mecanizado deseado, p. ej. 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**. "Llamar ciclo", página 54. 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 que debe comenzar o continuar el mecanizado (véase el Modo de Empleo, capítulo Test de programa y Desarrollo del programa)ver "Entrada cualquiera al programa (Proceso desde una frase)".

## Definir posiciones de mecanizado únicas

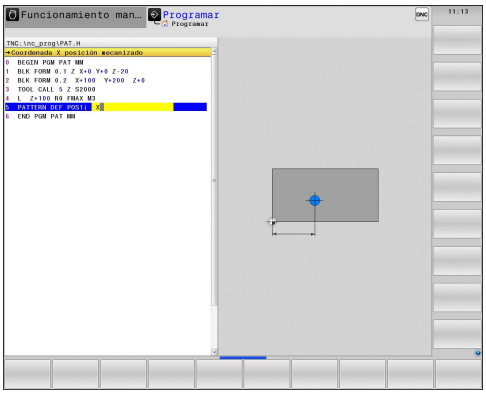
Se pueden introducir un máximo de 9 posiciones de mecanizado, confirmar la entrada con la tecla **ENT**.

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.

- **Coordenada X posición mecanizado** (valor absoluto): introducir coordenada X
- **Coordenada Y posición de mecanizado** (valor absoluto): introducir coordenada Y
- **Coordenada de la superficie de la pieza** (valor absoluto): introducir la coordenada Z, en la cual debe empezar el mecanizado

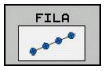
**Frases NC**

```
10 L Z+100 R0 FMAX
11 PATTERN DEF POS1
   (X+25 Y+33,5 Z+0) POS2 (X+50 Y
   +75 Z+0)
```




## Definir filas únicas

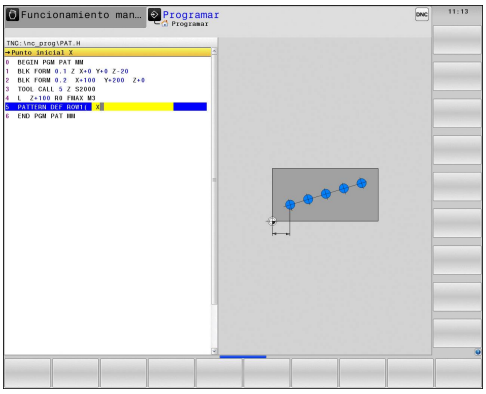
Si se ha definido una **superficie de la pieza en Z** con un valor distinto de 0, entonces este valor actúa adicionalmente a la superficie de la pieza **Q203** que se ha definido en el ciclo de mecanizado.




- **Punto de partida X** (valor absoluto): coordenada del punto de partida de la fila en el eje X
- **Punto de partida Y** (valor absoluto): coordenada del punto de partida de la fila en el eje Y
- **Distancia posiciones de mecanizado (incremental)**: distancia entre las posiciones de mecanizado. Valor a introducir positivo o negativo
- **Número de mecanizados**: número total de posiciones de mecanizado
- **Posición de giro de todo el modelo (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
- **Coordenada de la superficie de la pieza** (valor absoluto): introducir la coordenada Z, en la cual debe empezar el mecanizado

**Frases NC**

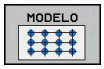
```
10 L Z+100 R0 FMAX
11 PATTERN DEF ROW1
   (X+25 Y+33,5 D+8 NUM5 ROT+0 Z
   +0)
```



## 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.

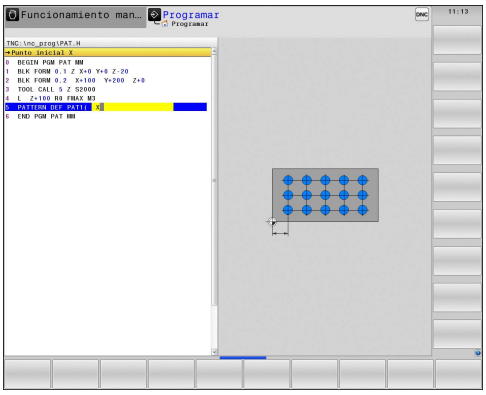
Los parámetros **Posición de giro del eje principal** y **Posición de giro del eje auxiliar** actúan adicionalmente sobre una **posición de giro** de la figura total realizado anteriormente.




- **Punto de partida X** (valor absoluto): coordenada del punto de partida del modelo en el eje X
- **Punto de partida Y** (valor absoluto): coordenada del punto de partida del modelo en el eje Y
- **Distancia posiciones de mecanizado X (incremental)**: distancia entre las posiciones de mecanizado en dirección X. Valor a introducir positivo o negativo
- **Distancia posiciones de mecanizado Y (incremental)**: distancia entre las posiciones de mecanizado en dirección Y. Valor a introducir positivo o negativo
- **Número de columnas**: número total de columnas del modelo
- **Número de filas**: número total de filas del modelo
- **Posición de giro de un modelo completo (absoluto)**: ángulo de giro alrededor del cual se gira el modelo sobre el 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 de 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 de 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.
- **Coordenada de la superficie de la pieza** (valor absoluto): introducir la coordenada Z, en la cual debe empezar el mecanizado

**Frases NC**

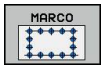
```
10 L Z+100 R0 FMAX
11 PATTERN DEF PAT1 (X+25 Y+33,5
   DX+8 DY+10 NUMX5 NUMY4 ROT+0
   ROTX+0 ROTY+0 Z+0)
```



## 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.

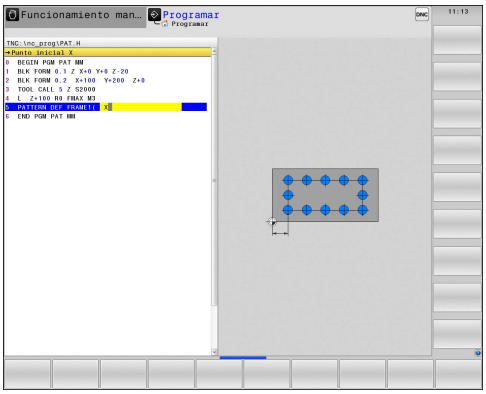
Los parámetros **Posición de giro del eje principal** y **Posición de giro del eje auxiliar** actúan adicionalmente sobre una **posición de giro** de la figura total realizado anteriormente.




- **Punto de partida X** (valor absoluto): coordenada del punto de partida del marco en el eje X
- **Punto de partida Y** (valor absoluto): coordenada del punto de partida del marco en el eje Y
- **Distancia posiciones de mecanizado X (incremental)**: distancia entre las posiciones de mecanizado en dirección X. Valor a introducir positivo o negativo
- **Distancia posiciones de mecanizado Y (incremental)**: distancia entre las posiciones de mecanizado en dirección Y. Valor a introducir positivo o negativo
- **Número de columnas**: número total de columnas del modelo
- **Número de filas**: número total de filas del modelo
- **Posición de giro de un modelo completo (absoluto)**: ángulo de giro alrededor del cual se gira el modelo sobre el 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 de 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 de 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.
- **Coordenada de la superficie de la pieza** (valor absoluto): introducir la coordenada Z, en la cual debe empezar el mecanizado

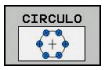
**Frases NC**

```
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

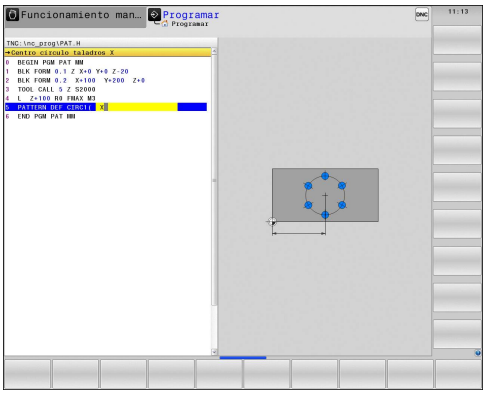
Si se ha definido una **superficie de la pieza en Z** con un valor distinto de 0, entonces este valor actúa adicionalmente a la superficie de la pieza **Q203** que se ha definido en el ciclo de mecanizado.




- **Centro de la figura de taladros X** (valor absoluto): coordenada del punto central del círculo en el eje X
- **Centro de la figura de taladros Y** (valor absoluto): coordenada del punto central del círculo en el eje Y
- **Diámetro de la figura de taladros**: diámetro de la figura de taladros
- **Ángulo 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 sobre el círculo
- **Coordenada de la superficie de la pieza** (valor absoluto): introducir la coordenada Z, en la cual debe empezar el mecanizado

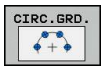
**Frases NC**

```
10 L Z+100 R0 FMAX
11 PATTERN DEF CIRC1
   (X+25 Y+33 D80 START+45 NUM8 Z
   +0)
```



## Definir círculo graduado

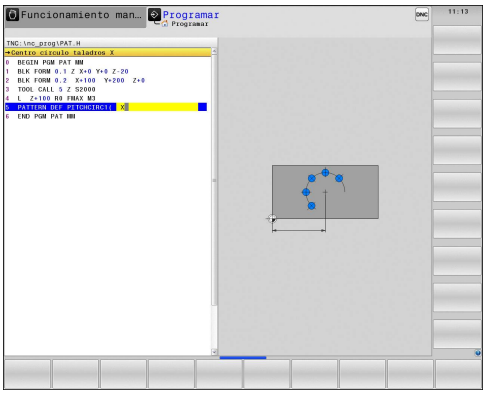
Si se ha definido una **superficie de la pieza en Z** con un valor distinto de 0, entonces este valor actúa adicionalmente a la superficie de la pieza **Q203** que se ha definido en el ciclo de mecanizado.




- **Centro de la figura de taladros X** (valor absoluto): coordenada del punto central del círculo en el eje X
- **Centro de la figura de taladros Y** (valor absoluto): coordenada del punto central del círculo en el eje Y
- **Diámetro de la figura de taladros**: diámetro de la figura de taladros
- **Ángulo 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/ángulo 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 sobre el círculo
- **Coordenada de la superficie de la pieza** (valor absoluto): introducir la 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 cajera 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

- Seleccionar el modo de funcionamiento **Programación**

- 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.

- Añadir nuevas filas con la Softkey **AÑADIR FILA** 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 DESCONECT./CONECT.**, **Y DESCONECT./CONECT.**, **Z DESCONECT./CONECT.** (2ª carátula de softkeys).

### 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 **Programación**, 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 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 llamad 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 cero pieza.

**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 210 a 215**

El TNC interpreta los puntos como un desplazamiento adicional del cero pieza. Cuando se quieren utilizar los puntos definidos en la tabla de puntos como coordenadas del punto inicial, hay que programar 0 para los puntos iniciales y la coordenada de la superficie de la pieza (Q203) en el correspondiente ciclo de fresado.

**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

### Resumen

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

| Ciclo | Softkey | Página |
|---|---|---|
| 240 CENTRADO<br>Con posicionamiento previo automático, 2ª distancia de seguridad, alternativamente introducción del diámetro de centrado/profundidad de centrado | 240 | 73 |
| 200 TALADRADO<br>Con posicionamiento previo automático 2ª distancia de seguridad | 200 | 75 |
| 201 ESCARIADO<br>Con posicionamiento previo automático 2ª distancia de seguridad | 201 | 77 |
| 202 MANDRINADO<br>Con posicionamiento previo automático 2ª distancia de seguridad | 202 | 79 |
| 203 TALADRADO UNIVERSAL<br>Con posicionamiento previo automático 2ª distancia de seguridad, rotura de viruta, degresión | 203 | 82 |
| 204 REBAJE INVERSO<br>Con posicionamiento previo automático 2ª distancia de seguridad | 204 | 85 |
| 205 TALADRADO PROF. UNIVERSAL<br>Con posicionamiento previo automático 2ª distancia de seguridad, rotura de viruta, distancia de posición previa | 205 | 89 |
| 208 FRESADO DE TALADRO<br>Con posicionamiento previo automático 2ª distancia de seguridad | 208 | 93 |
| 241 TALADRADO CON BROCA DE UN SOLO FILO<br>Con posicionamiento previo automático en el punto de partida más profundo, definición refrigerante, revoluciones | 241 | 96 |

## 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 d 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.

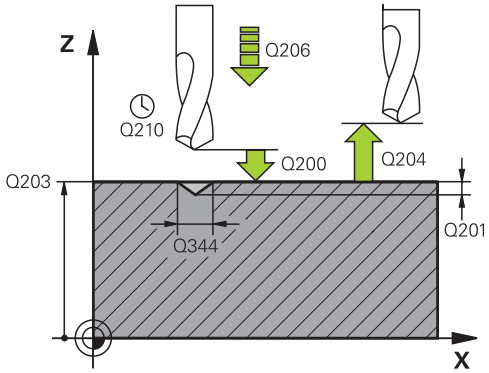
**¡Atención: Peligro de colisión!**

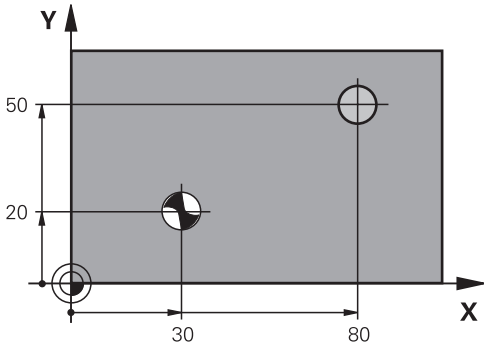
Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se ajusta, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

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 **bajo**la superficie de la pieza!

## Parámetros de ciclo

- **Distancia de seguridad** Q200 (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
- **Selección profundidad/diámetro (0/1)** Q343: 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
- **Profundidad** Q201 (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
- **Diámetro (signo)** Q344: Diámetro de centrado. Solo es efectiva si está definido Q343=1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Avance al profundizar** Q206: Velocidad de desplazamiento de la herramienta en el centraje en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO**, **FU**
- **Tiempo de espera abajo** Q211: tiempo en segundos que espera la herramienta en la base del taladro Campo de introducción 0 a 3600,0000
- **Coord. de la superficie de la pieza** Q203 (absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (valor incremental): coordenada del eje de la herramienta. en la que no se puede producir ninguna colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 a 99999,9999




### Bloques NC

| | |
|---|---|
| 10 L Z+100 R0 FMAX | |
| CENTRAR 11 CYCL DEF 240 | |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q343=1 | ;SELECCIÓN PROFUNDIDAD/ DIÁMETRO |
| Q201=+0 | ;PROFUNDIDAD |
| Q344=-9 | ;DIÁMETRO |
| Q206=250 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD |
| Q211=0.1 | ;TIEMPO DE ESPERA ABAJO |
| Q203=+20 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q204=100 | ;2ª DIST. DE 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 d 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.

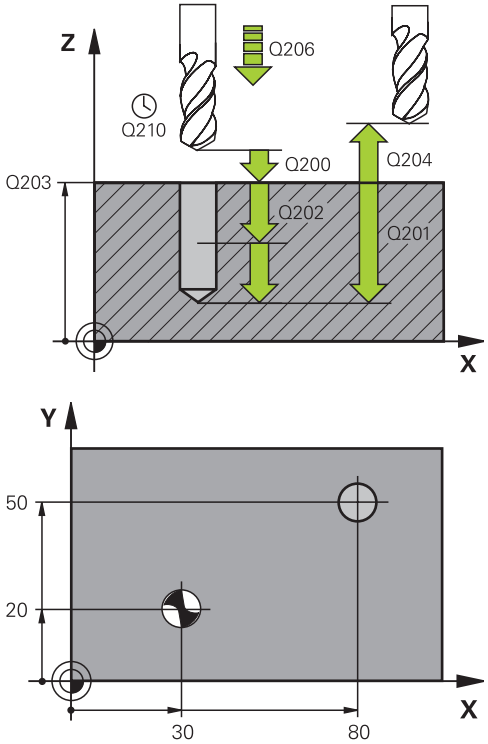
**¡Atención: Peligro de colisión!**

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!

## Parámetros de ciclo

- **Distancia de seguridad** Q200 (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
- **Profundidad** Q201 (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base del taladro Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Avance al profundizar** Q206: velocidad de desplazamiento de la herramienta en el taladrado en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO**, **FU**
- **Paso de profundización** Q202 (incremental): medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima. Campo de introducción 0 hasta 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
- **Tiempo de espera arriba** Q210: 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
- **Coord. de la superficie de la pieza** Q203 (absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (valor incremental): coordenada del eje de la herramienta. en la que no se puede producir ninguna colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Tiempo de espera abajo** Q211: tiempo en segundos que espera la herramienta en la base del taladro Campo de introducción 0 a 3600,0000
- **Referencia profundidad** Q395: selección de si la profundidad introducida se refiere al extremo de la herramienta o a la parte cilíndrica de la misma. 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

| | |
|---|---|
| TALADRAR 11 CYCL DEF 200 | |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q201=-15 | ;PROFUNDIDAD |
| Q206=250 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD |
| Q202=2 | ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q210=0 | ;TIEMPO DE ESPERA ARRIBA |
| Q203=+20 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q204=100 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |
| Q211=0.1 | ;TIEMPO DE 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.

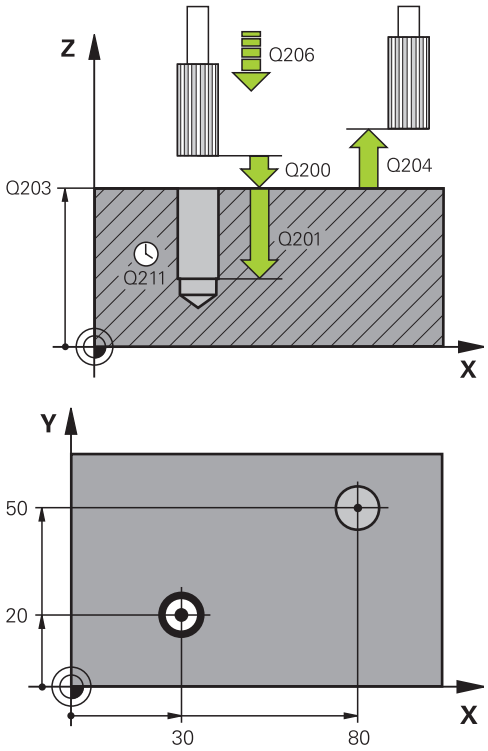
**¡Atención: Peligro de colisión!**

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!

## Parámetros de ciclo

- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Profundidad** Q201 (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base del taladro Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Avance al profundizar** Q206: velocidad de desplazamiento de la herramienta en el escariado en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO**, **FU**
- **Tiempo de espera abajo** Q211: tiempo en segundos que espera la herramienta en la base del taladro Campo de introducción 0 a 3600,0000
- **Avance al retirar** Q208: 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
- **Coord. de la superficie de la pieza** Q203 (absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (valor incremental): coordenada del eje de la herramienta. en la que no se puede producir ninguna colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 a 99999,9999




### Bloques NC

| | |
|---|---|
| 11 CYCL DEF 201 ESCARIAR | |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q201=-15 | ;PROFUNDIDAD |
| Q206=100 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD |
| Q211=0.5 | ;TIEMPO DE ESPERA ABAJO |
| Q208=250 | ;AVANCE DE RETROCESO |
| Q203=+20 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q204=100 | ;2ª DIST. DE 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

## 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.

Al final del ciclo, el TNC vuelve a conectar el estado del refrigerante y del cabezal que estaba activado antes de la llamada al 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.

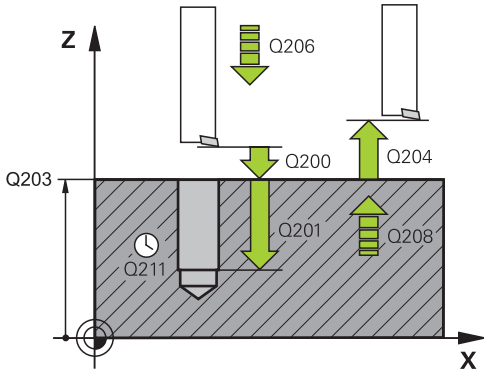
Seleccionar la dirección de retroceso para que la hta. se retire del borde del taladro.

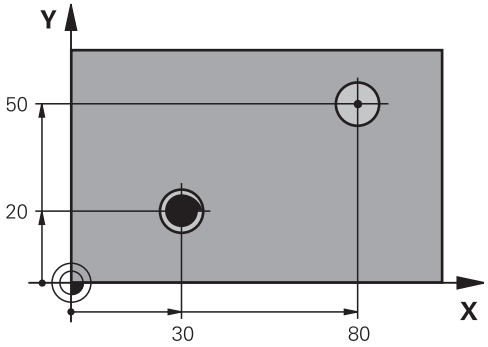
Deberá comprobarse donde se encuentra el extremo de la herramienta cuando se programa una orientación del cabezal al ángulo programado en Q336 (p. ej., en el modo de funcionamiento **Posicionamiento manual**). Elegir el ángulo para que el extremo de la herramienta esté paralelo a un eje de coordenadas.

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

## Parámetros de ciclo

- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Profundidad** Q201 (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base del taladro Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Avance al profundizar** Q206: velocidad de desplazamiento de la herramienta en el mandrinado en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO**, **FU**
- **Tiempo de espera abajo** Q211: tiempo en segundos que espera la herramienta en la base del taladro. Campo de introducción 0 a 3600,0000
- **Avance al retirar** Q208: 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**
- **Coord. de la superficie de la pieza** Q203 (absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (valor incremental): coordenada del eje de la herramienta. en la que no se puede producir ninguna colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 a 99999.999
- **Dirección de retirada (0/1/2/3/4)** Q214: Determinar la dirección con la que el TNC hace retirar la
herramienta en la base de 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 transversal
**3**: Retirar la herramienta en la dirección positiva del eje principal
**4**: Retirar la herramienta en la dirección positiva del eje transversal
- **Ángulo para orientación del cabezal** Q336 (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 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q201=-15 | ;PROFUNDIDAD |
| Q206=100 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD |
| Q211=0.5 | ;TIEMPO DE ESPERA ABAJO |
| Q208=250 | ;AVANCE DE RETROCESO |
| Q203=+20 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q204=100 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |
| Q214=1 | ;DIRECCIÓN DE RETIRADA |
| Q336=0 | ;ÁNGULO DEL CABEZAL |
| 12 L X+30 Y+20 FMAX M3 | |
| 13 CYCL CALL | |
| 14 L X+80 Y+50 FMAX M99 | |

## 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.

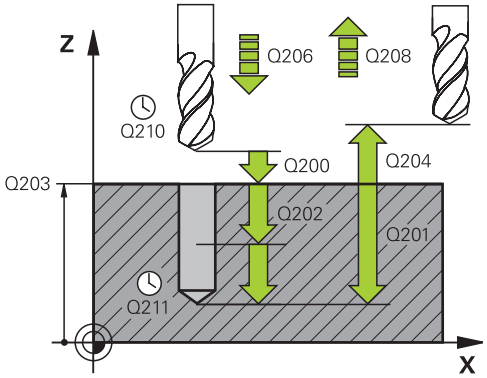
**¡Atención: Peligro de colisión!**

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 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

- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): Distancia entre el extremo de la hta. y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Profundidad** Q201 (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base del taladro Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Avance al profundizar** Q206: velocidad de desplazamiento de la herramienta en el taladrado en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO**, **FU**
- **Paso de profundización** Q202 (incremental): medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima. Campo de introducción 0 hasta 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 que la profundidad y, a la vez, no hay ninguna rotura de viruta definida
- **Tiempo de espera arriba** Q210: 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
- **Coord. de la superficie de la pieza** Q203 (absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (valor incremental): coordenada del eje de la herramienta. en la que no se puede producir ninguna colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Valor de reducción** Q212 (valor incremental): valor según el cual el TNC reduce la profundidad de paso Q202 en cada aproximación. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Nº roturas de viruta hasta el retroceso** Q213: Nº 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
- **Mínima profundidad de paso** Q205 (valor incremental): si se ha introducido un valor de reducción, el TNC limita el paso de aproximación al valor programado en Q205. Campo de introducción 0 a 99999,9999




**Frases NC**

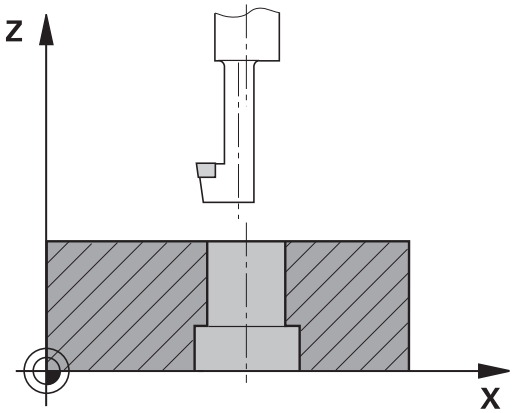
| | |
|---|---|
| **11 CYCL DEF 203 TALADRO UNIVERSAL** | |
| **Q200=2** | **;DIST. DE SEGURIDAD** |
| **Q201=-20** | **;PROFUNDIDAD** |
| **Q206=150** | **;AVANCE DE PASO DE PROFUNDIZACIÓN** |
| **Q202=2** | **;PASO DE PROFUNDIZACIÓN** |
| **Q210=0** | **;TIEMPO DE ESPERA ARRIBA** |
| **Q203=+20** | **;COOR. SUPERFICIE** |
| **Q204=50** | **;2ª DIST. DE SEGURIDAD** |
| **Q212=0.2** | **;VALOR DE REDUCCIÓN** |
| **Q213=3** | **;ROTURAS DE VIRUTA** |
| **Q202=3** | **;PASO DE PROFUNDIZACIÓN MÍNIMO** |
| **Q211=0.25** | **;TIEMPO DE ESPERA ABAJO** |
| **Q208=500** | **;AVANCE DE RETROCESO** |
| **Q256=0.2** | **;RETROCESO CON ROTURA DE VIRUTA** |
| **Q395=0** | **;REFERENCIA PROFUNDIDAD** |

- **Tiempo de espera abajo** Q211: tiempo en segundos que espera la herramienta en la base del taladro Campo de introducción 0 a 3600,0000
- **Avance al retirar** Q208: 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**
- **Retroceso en caso de rotura de viruta** Q256 (valor incremental): Valor según el cual el TNC retira la herramienta en la rotura de viruta. Campo de introducción 0.000 hasta 99999.999
- **Referencia profundidad** Q395: selección de si la profundidad introducida se refiere al extremo de la herramienta o a la parte cilíndrica de la misma. 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

## 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**.

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.

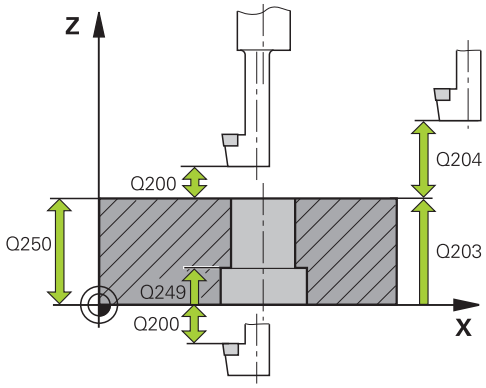
Para el cálculo de los puntos de partida de la profundización, el TNC tiene en cuenta la longitud de las cuchillas de la barra de taladrado y la espesor del material.

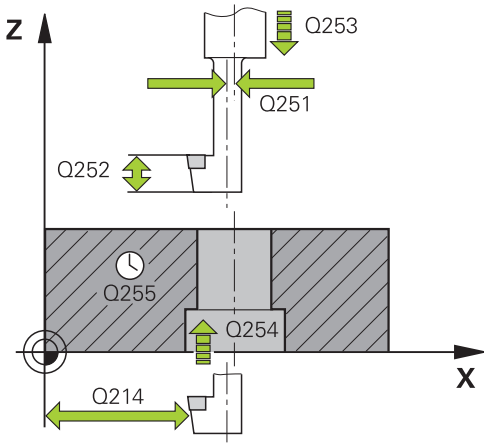
**¡Atención: Peligro de colisión!**

Deberá comprobarse donde se encuentra el extremo de la herramienta, cuando se programa una orientación del cabezal al ángulo programado en **Q336** (p. ej. en el modo de funcionamiento **Posicionamiento 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.

## Parámetros de ciclo

- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Profundidad rebaje** Q249 (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
- **Espesor del material** Q250 (valor incremental): espesor de la pieza. Campo de introducción 0,0001 a 99999.9999
- **Medida excéntrica** Q251 (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
- **Altura de corte** Q252 (valor incremental): distancia del canto inferior de la barra de taladrado a la cuchilla principal; sacar de la hoja de datos de la herramienta Campo de introducción 0,0001 a 99999.9999
- **Avance posicionamiento previo** Q253: velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en la pieza o al retirarse de la pieza en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FMAX**, **FAUTO**
- **Avance del rebaje** Q254: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al rebajar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO**, **FU**
- **Tiempo de espera** Q255: tiempo de espera en segundos en la base de la profundización. Campo de introducción 0 a 3600,000
- **Coord. de la superficie de la pieza** Q203 (absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (valor incremental): coordenada del eje de la herramienta. en la que no se puede producir ninguna colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 a 99999,9999




**Bloques NC**

| | |
|---|---|
| 11 CYCL DEF 204 REBAJE INVERSO | |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q249=+5 | ;PROFUNDIDAD REBAJE |
| Q250=20 | ;ESPESOR DEL MATERIAL |
| Q251=3.5 | ;MEDIDA DE EXCENTRICIDAD |
| Q252=15 | ;ALTURA DE CORTE |
| Q253=750 | ;AVANCE DE POSICIONAMIENTO PREVIO |

- **Dirección de retirada (1/2/3/4)** Q214: 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 transversal
  **3**: Retirar la herramienta en la dirección positiva del eje principal
  **4**: Retirar la herramienta en la dirección positiva del eje transversal
- **Angulo para la orientación del cabezal** Q336 (valor absoluto): Angulo 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

| | |
|---|---|
| Q254=200 | ;AVANCE DE REBAJE |
| Q255=0 | ;TIEMPO DE ESPERA |
| Q203=+20 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |
| Q214=1 | ;DIRECCIÓN DE RETIRADA |
| Q336=0 | ;ÁNGULO DEL 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

## 3.8 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.

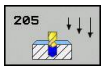
Si se ha introducido mediante **Q379** un punto de partida profundizado, el TNC modifica entonces únicamente el punto de partida del movimiento de profundización. El TNC no modifica el movimiento de retirada sino que éste toma como referencia la coordenada de la superficie de la pieza.

**¡Atención: Peligro de colisión!**

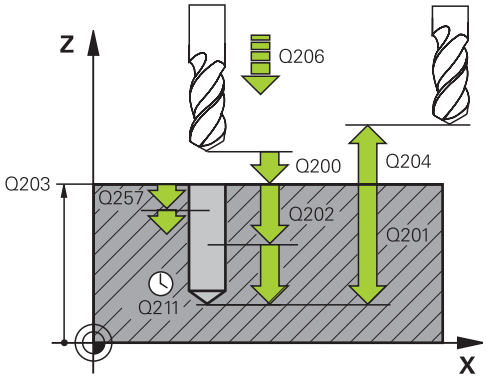
Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

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 **bajo**la superficie de la pieza!

## Parámetros de ciclo




- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Profundidad** Q201 (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
- **Avance al profundizar** Q206: velocidad de desplazamiento de la herramienta en el taladrado en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO**, **FU**
- **Paso de profundización** Q202 (incremental): medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima. Campo de introducción 0 hasta 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
- **Coord. de la superficie de la pieza** Q203 (absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (valor incremental): coordenada del eje de la herramienta. en la que no se puede producir ninguna colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Valor de reducción** Q212 (valor incremental): valor según el cual el TNC reduce la profundidad de paso Q202. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Mínima profundidad de paso** Q205 (valor incremental): si se ha introducido un valor de reducción, el TNC limita el paso de aproximación al valor programado en Q205. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Distancia de parada previa arriba** Q258 (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 primera profundidad de paso. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Distancia de parada previa abajo** Q259 (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 TALADRADO PROF. UNIVERSAL | |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q201=-80 | ;PROFUNDIDAD |
| Q206=150 | ;AVANCE DE PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q202=15 | ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q203=+100 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |
| Q212=0.5 | ;VALOR DE REDUCCIÓN |
| Q202=3 | ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN MÍNIMO |
| Q258=0.5 | ;DISTANCIA DE POSICIÓN PREVIA ARRIBA |
| Q259=1 | ;DISTANCIA DE POSICIÓN PREVIA ABAJO |
| Q257=5 | ;PROFUNDIDAD DE TALADRADO ROTURA DE VIRUTA |
| Q256=0.2 | ;RETROCESO CON ROTURA DE VIRUTA |
| Q211=0.25 | ;TIEMPO DE ESPERA ABAJO |
| Q379=7.5 | ;PUNTO DE PARTIDA |
| Q253=750 | ;AVANCE DE POSICIONAMIENTO PREVIO |
| Q208=9999 | ;AVANCE DE RETIRADA |
| Q395=0 | ;REFERENCIA PROFUNDIDAD |

- **Profundidad de taladrado hasta la rotura de viruta** Q257 (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 a 99999,9999
- **Retroceso en caso de rotura de viruta** Q256 (valor incremental): Valor según el cual el TNC retira la herramienta en la rotura de viruta. Campo de introducción 0.000 hasta 99999.999
- **Tiempo de espera abajo** Q211: tiempo en segundos que espera la herramienta en la base del taladro Campo de introducción 0 a 3600,0000
- **Punto de partida profundizado** Q379 (valor incremental referido a la superficie de la herramienta): Punto de partida del mecanizado de taladrado propiamente dicho, si ya se ha taladrado previamente con una herramienta más corta hasta una profundidad determinada. El TNC se desplaza con el **Avance de preposicionamiento** desde la distancia de seguridad hasta el punto de partida profundizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Avance de preposicionamiento** Q253: velocidad de desplazamiento de la herramienta al posicionar desde la distancia de seguridad sobre un punto de partida profundizado en mm/min. Tiene efecto solo si ha introducido Q379 no igual a 0. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FMAX**, **FAUTO**
- **Avance al retirar** Q208: 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 Q207. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FMAX,FAUTO**
- **Referencia profundidad** Q395: selección de si la profundidad introducida se refiere al extremo de la herramienta o a la parte cilíndrica de la misma. 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

### ¡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.

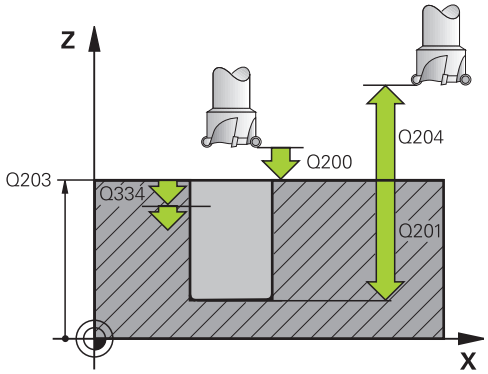
**¡Atención: Peligro de colisión!**

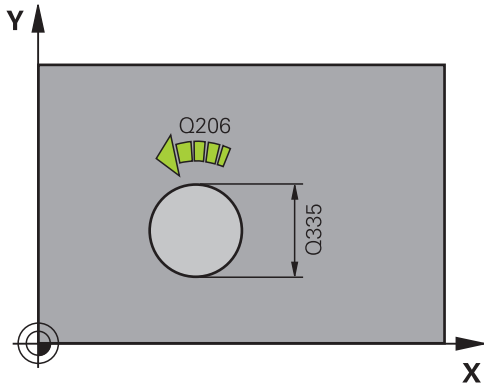
Con el parámetro de máquina displayDepthErr se ajusta, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

Deberá tenerse en cuenta que con 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

- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): distancia entre el canto inferior de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Profundidad** Q201 (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base del taladro Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Avance al profundizar** Q206: Velocidad de desplazamiento de la herramienta en el taladrado sobre una hélice en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Paso de la hélice** Q334 (valor incremental): Cota, según la cual la herramienta profundiza cada vez según una hélice (=360°). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Coord. de la superficie de la pieza** Q203 (absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (valor incremental): coordenada del eje de la herramienta. en la que no se puede producir ninguna colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Diámetro nominal** Q335 (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
- **Diámetro taladrado previamente** Q342 (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
- **Tipo de fresado** Q351: tipo de mecanizado de fresado con M3
  **+1** = Fresado codireccional
  **–1** = Fresado en contrasentido




### Bloques NC

| | |
|---|---|
| 12 CYCL DEF 208 FRESADO DE TALADRO | |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q201=-80 | ;PROFUNDIDAD |
| Q206=150 | ;AVANCE DE PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q334=1.5 | ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q203=+100 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |
| Q335=25 | ;DIÁMETRO NOMINAL |
| Q342=0 | ;DIÁMETRO PREDEFINIDO |
| Q351=+1 | ;TIPO DE FRESADO |

## 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 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 haber programado una 2ª distancia de seguridad, el TNC desplaza la herramienta a dicha distancia con **FMAX**

### ¡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.

**!**

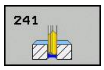
**¡Atención: Peligro de colisión!**

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).

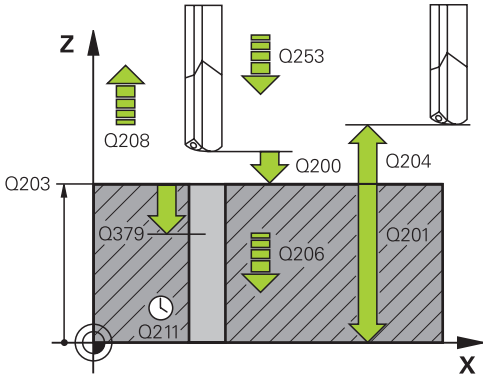
Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo**la superficie de la pieza!

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

### Parámetros de ciclo




- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Profundidad** Q201 (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base del taladro Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Avance al profundizar** Q206: velocidad de desplazamiento de la herramienta en el taladrado en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO**, **FU**
- **Tiempo de espera abajo** Q211: tiempo en segundos que espera la herramienta en la base del taladro Campo de introducción 0 a 3600,0000
- **Coord. de la superficie de la pieza** Q203 (absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (valor incremental): coordenada del eje de la herramienta. en la que no se puede producir ninguna colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Punto de partida profundizado** Q379 (valor incremental referido a la superficie de la pieza): Punto de partida del mecanizado de taladrado propiamente dicho. El TNC se desplaza con el **Avance de preposicionamiento** desde la distancia de seguridad hasta el punto de partida profundizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Avance de preposicionamiento** Q253: velocidad de desplazamiento de la herramienta al posicionar desde la distancia de seguridad sobre un punto de partida profundizado en mm/min. Tiene efecto solo si ha introducido Q379 no igual a 0. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FMAX**, **FAUTO**
- **Avance al retirar** Q208: 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 de taladrado Q206. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FMAX**, **FAUTO**
- **Sentido de giro entrada/salida (3/4/5)** Q426: 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
- **Revoluciones de husillo entrada/salida** Q427: Revoluciones de la herramienta durante la entrada en el taladro y durante la salida del taladro. Campo de introducción 0 a 99999



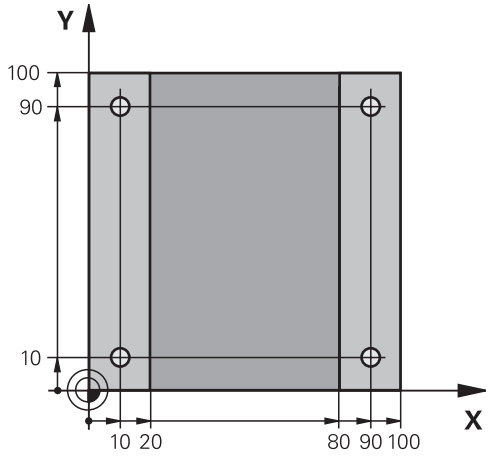

**Frases NC**

| | |
|---|---|
| 11 CYCL DEF 241 TALADRO CON BROCA DE UN SOLO LABIO | |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q201=-80 | ;PROFUNDIDAD |
| Q206=150 | ;AVANCE DE PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q211=0.25 | ;TIEMPO DE ESPERA ABAJO |
| Q203=+100 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |
| Q379=7.5 | ;PUNTO DE PARTIDA |
| Q253=750 | ;AVANCE DE POSICIONAMIENTO PREVIO |
| Q208=1000 | ;AVANCE DE RETROCESO |
| Q426=3 | ;SENTIDO DE GIRO DEL HUSILLO |
| Q427=25 | ;REVOLUCIONES ENTRADA/SALIDA |
| Q428=500 | ;REVOLUCIONES TALADRADO |
| Q429=8 | ;REFRIGERACIÓN ON |
| Q430=9 | ;REFRIGERACIÓN OFF |
| Q435=0 | ;PROFUNDIDAD DE ESPERA |
| Q401=100 | ;FACTOR DE AVANCE |
| Q202=9999 | ;MÁX. DE PROFUNDIZACION |
| Q212=0 | ;VALOR DE REDUCCIÓN |
| Q205=0 | ;MÍN. PROFUNDIDAD DE PASADA |

- **Revoluciones taladro** Q428: Revoluciones con las que debe taladrar la herramienta Campo de introducción 0 a 99999
- **Función M Refrigerante ON** Q429: función adicional M para conectar el refrigerante. El TNC conecta el refrigerante cuando la herramienta se encuentra dentro del taladro al punto de partida profundizado. Campo de introducción 0 a 999
- **Función M Refrigerante OFF** Q430: función adicional M para desconectar el refrigerante. El TNC desconecta el refrigerante cuando la herramienta se encuentra a la altura de taladrar. Campo de introducción 0 a 999
- **Profundidad de espera** Q435 (v. incremental): coordenada eje de husillo en la que debe esperar la herramienta. Con 0, la función esta 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 la profundidad de taladro, margen de introducción 0 hasta 99999,9999
- **Factor de avance** Q401: Factor con el que el TNC reduce el avance tras alcanzarse la profundidad de espera. Campo de introducción 0 a 100
- **Paso de profundización** Q202 (incremental): Medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima. La profundidad de taladrado no tiene porque ser múltiplo del paso de profundización. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Valor de reducción** Q212 (valor incremental): valor según el cual el TNC reduce la profundidad de paso Q202 en cada aproximación. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Mínima profundidad de paso** Q205 (valor incremental): si se ha introducido un valor de reducción, el TNC limita el paso de aproximación al valor programado en Q205. Campo de introducción 0 a 99999,9999

## 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 |
| TALADRAR 5 CYCL DEF 200 | Definición del ciclo |
| Q200=2 ;DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q201=-15 ;PROFUNDIDAD | |
| Q206=250 ;F APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD | |
| Q202=2 ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN | |
| Q210=0 ;TIEMPO F ARRIBA | |
| Q203=-10 ;COORD. SUPERFICIE | |
| Q204=20 ;2ª DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q211=0.2 ;TIEMPO DE 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 | |

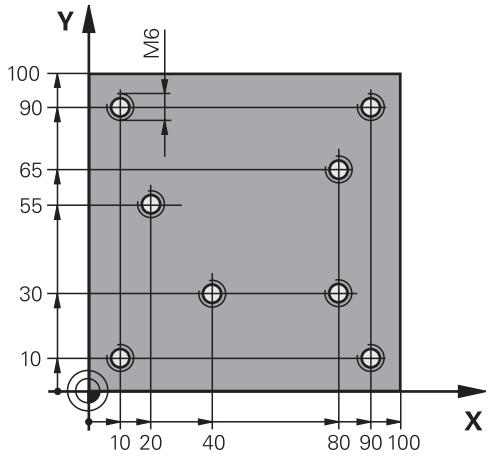
## Ejemplo: Utilizar ciclos de taladrado junto con PATTERN DEF

Las coordinadas 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 PATTERN 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 ;DIST. DE SEGURIDAD** | |
| **Q343=0 ;SELECCIÓN DIÁMETRO/ PROFUNDIDAD** | |
| **Q201=-2 ;PROFUNDIDAD** | |
| **Q344=-10 ;DIÁMETRO** | |
| **Q206=150 ;F APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD** | |
| **Q211=0 ;TIEMPO DE ESPERA ABAJO** | |
| **Q203=+0 ;COOR. SUPERFICIE** | |
| **Q204=50 ;2ª DIST. DE 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) |
| 10 L Z+10 R0 F5000 | Desplazar la herramienta a la altura de seguridad (programar un valor para F) |
| TALADRAR 11 CYCL DEF 200 | Definición del ciclo taladrado |
| Q200=2 ;DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q201=-25 ;PROFUNDIDAD | |
| Q206=150 ;AVANCE DE PASO DE PROFUNDIZACIÓN | |
| Q202=2 ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN | |
| Q210=0 ;TIEMPO DE ESPERA ARRIBA | |
| Q203=+0 ;COOR. SUPERFICIE | |
| Q204=50 ;2ª DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q211=0.2 ;TIEMPO DE ESPERA ABAJO | |
| Q395=0 ;REFERENCIA PROFUNDIDAD | |
| 12 CYCL CALL PAT F5000 M13 | Llamada de ciclo en combinación con modelo de puntos |
| 13 L Z+100 R0 FMAX | Retirar la herramienta |
| 14 TOOL CALL 3 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 NUEVO | Definición del ciclo Roscado |
| Q200=2 ;DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q201=-25 ;PROFUNDIDAD DE ROSCADO | |
| Q206=150 ;AVANCE DE PASO DE PROFUNDIZACIÓN | |
| Q211=0 ;TIEMPO DE ESPERA ABAJO | |
| Q203=+0 ;COOR. SUPERFICIE | |
| Q204=50 ;2ª DIST. DE SEGURIDAD | |
| 17 CYCL 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 | |

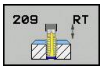
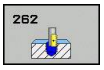
# 4

# Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca

## 4.1 Nociones básicas

### Resumen

El TNC dispone de un total de 8 ciclos para diferentes roscados:

| Ciclo | Softkey | Página |
|---|---|---|
| 206 ROSCADO NUEVO<br>Con portabrocas de compensación, con posicionamiento previo automático, 2ª distancia de seguridad | | 105 |
| 207 ROSCADO GS NUEVO<br>Sin portabrocas de compensación, con posicionamiento previo automático, 2ª distancia de seguridad | | 108 |
| 209 ROSCADO ROTURA DE VIRUTA<br>Sin portabrocas de compensación, con posicionamiento previo automático, 2ª distancia de seguridad, rotura de viruta |  | 111 |
| 262 FRESADO DE ROSCA<br>Ciclo para fresar una rosca en el material previamente taladrado |  | 117 |
| 263 FRESADO DE ROSCA CON AVELLANADO<br>Ciclo para fresar una rosca en el material previamente taladrado, con realización de un avellanado | | 121 |
| 264 TALADRADO Y FRESADO DE ROSCA<br>Ciclo para taladrar en el material completo, seguido de un fresado de la rosca con una herramienta | | 125 |
| 265 TALADRADO Y FRESADO DE LA ROSCA EN HÉLICE<br>Ciclo para el fresado de la rosca en el material completo | | 129 |
| 267 FRESADO DE ROSCA EXTERIOR<br>Ciclo para fresar un rosca exterior con realización de un avellanado | | 133 |

## 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

## 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).

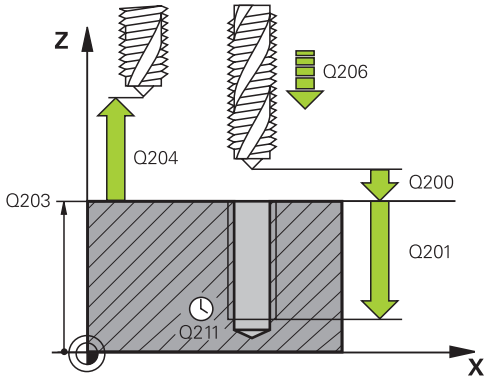
Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

## Parámetros de ciclo

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

Valor orientativo: 4x paso de rosca.

- **Profundidad de roscado** Q201 (valor incremental): Distancia de la superficie de la pieza a la base del roscado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Avance F** Q206: velocidad de desplazamiento de la hta. durante el roscado. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO**
- **Tiempo de espera abajo** Q211: introducir un valor entre 0 y 0,5 segundos, para evitar un acuñamiento de la hta. al retirarla. Campo de introducción 0 a 3600,0000
- **Coordenadas Superficie de la pieza** Q203 (valor absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (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 NUEVO | |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q201=-20 | ;PROFUNDIDAD |
| Q206=150 | ;AVANCE DE PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q211=0.25 | ;TIEMPO DE ESPERA ABAJO |
| Q203=+25 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |

**Cálculo del avance: F = S x p**

**F:** Avance mm/min)
**S:** Revoluciones del cabezal (rpm)
**p:** Paso de roscado (mm)

**Retirar la hta. durante la interrupción del 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.

## 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. 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 El TNC detiene el cabezal a la distancia de seguridad

### ¡Tener en cuenta durante la programación!

La máquina y el TNC deben estar preparados por el fabricante 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.

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.

El cabezal se para al final del ciclo. Antes del siguiente mecanizado conectar 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!**

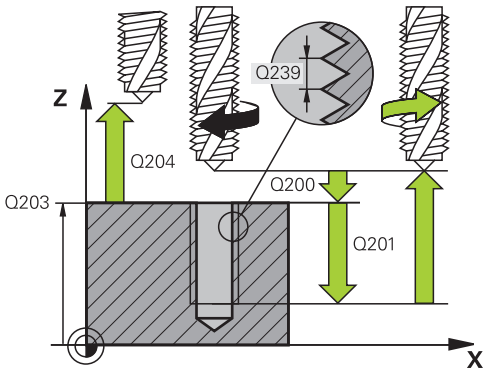
Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

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!

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

### Parámetros de ciclo

- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): Distancia entre el extremo de la hta. y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Profundidad de roscado** Q201 (valor incremental): Distancia de la superficie de la pieza a la base del roscado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Paso de rosca** Q239: 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
- **Coordenadas Superficie de la pieza** Q203 (valor absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (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 GS NUEVO | |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q201=-20 | ;PROFUNDIDAD |
| Q239=+1 | ;PASO DE ROSCA |
| Q203=+25 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |

**Retirar al interrumpirse el programa**

Si durante el roscado se acciona el pulsador externo de parada, el TNC visualiza la softkey **DESPLAZAR MANUALMENTE**. Si se pulsa **DESPLAZAR MANUALMENTE**, se retira la herramienta de forma controlada. Para ello pulse la tecla de dirección de eje positiva del eje de la herramienta activo.

## 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

## 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 fabricante 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 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.

El potenciómetro del override de revoluciones está inactivo.

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.

El cabezal se para al final del ciclo. Antes del siguiente mecanizado conectar de nuevo el cabezal con **M3** (o bien **M4**)

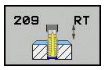
Si en la tabla de la herramienta en la columna **Pitch** se introduce el paso de rosca del macho de roscar, el TNC compara el paso de rosca de la tabla de la herramienta con el paso de rosca definido en el ciclo. El TNC emite asimismo un aviso de error si los valores no concuerdan.

**¡Atención: Peligro de colisión!**

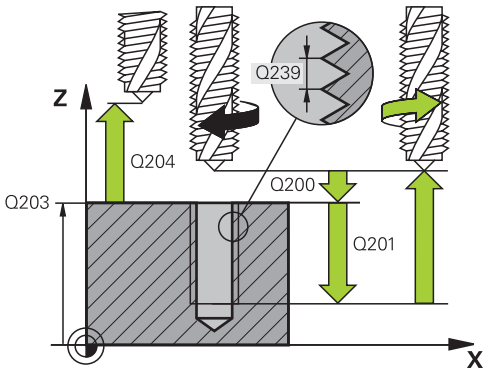
Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

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!

## Parámetros de ciclo




- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): Distancia entre el extremo de la hta. y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Profundidad de roscado** Q201 (valor incremental): Distancia de la superficie de la pieza a la base del roscado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Paso de rosca** Q239: 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
- **Coordenadas Superficie de la pieza** Q203 (valor absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (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
- **Profundidad de taladrado hasta la rotura de viruta** Q257 (incremental): Aproximación, después de la cual el TNC realiza una rotura de viruta. Si se introduce 0, no hay rotura de viruta. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Retroceso con rotura de viruta** Q256: 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




### Frases NC

| | |
|---|---|
| 26 CYCL DEF 209 ROSCADO ROTURA DE VIRUTA | |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q201=-20 | ;PROFUNDIDAD |
| Q239=+1 | ;PASO DE ROSCA |
| Q203=+25 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |
| Q257=5 | ;PROFUNDIDAD DE TALADRADO ROTURA DE VIRUTA |
| Q256=+1 | ;RETROCESO CON ROTURA DE VIRUTA |
| Q336=50 | ;ÁNGULO DEL CABEZAL |
| Q403=1.5 | ;FACTOR REVOLUCIONES |

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

- **Ángulo para orientación del cabezal** Q336 (valor absoluto): ángulo sobre el cual el TNC posiciona la hta. antes de la etapa de roscado. De este modo, si es preciso, puede repasarse la rosca. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- **Factor cambio de revoluciones durante el retroceso** Q403: 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 a 10 Aumento máximo hasta el número de revoluciones máximo de la etapa de reducción activa

**Retirar al interrumpirse el programa**

Si durante el roscado se acciona el pulsador externo de parada, el TNC visualiza la softkey **RETIRAR HERRAMIENTA MANUALMENTE** Si se pulsa **RETIRAR HERRAMIENTA MANUALMENTE**, se retira la hta. de forma controlada. Para ello pulse la tecla de dirección de eje positiva del eje del cabezal activo.

## 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.

**!**

**¡Atención: Peligro de colisión!**

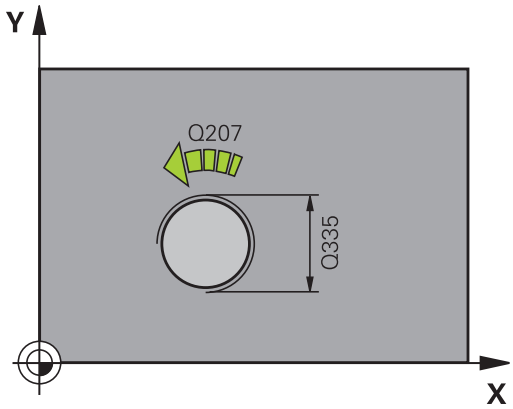
En las profundizaciones debe programarse siempre el mismo signo ya que los ciclos contienen procesos que dependen unos de otros. La secuencia en la cual se decide la dirección del mecanizado se describe en el ciclo correspondiente. Si se desea por ej. repetir un ciclo con solo una profundización, se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

## 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!

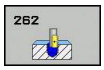
Si se modifica la profundidad de la rosca, el TNC cambia automáticamente el punto de inicio para el movimiento de la hélice.

**¡Atención: Peligro de colisión!**

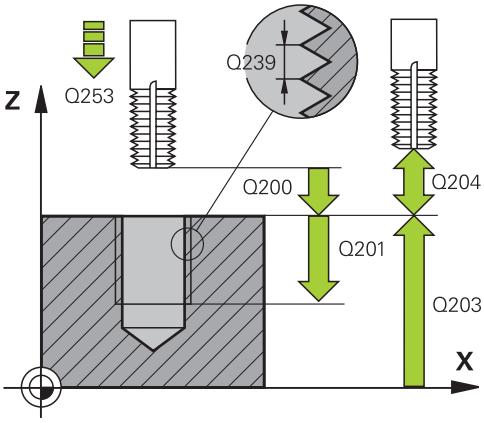
Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

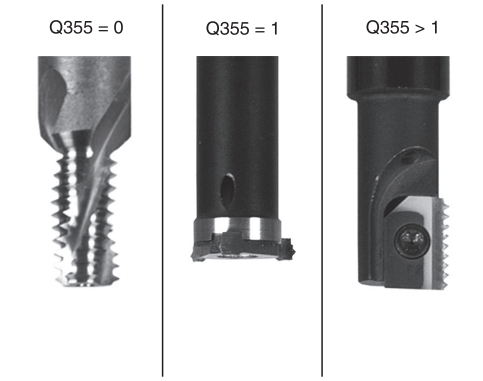
Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

## Parámetros de ciclo




- **Diámetro nominal** Q335: Diámetro nominal de rosca Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Paso de rosca** Q239: 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
- **Profundidad de roscado** Q201 (valor incremental): Distancia de la superficie de la pieza a la base del roscado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Seguimiento** Q355: 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
- **Avance posicionamiento previo** Q253: 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**
- **Tipo de fresado** Q351: Tipo de mecanizado de fresado con M3
  **+1** = Fresado codireccional
  **–1** = Fresado en contrasentido
- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): Distancia entre el extremo de la hta. y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Coordenadas Superficie de la pieza** Q203 (valor absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999




**Frases NC**

| | |
|---|---|
| **25 CYCL DEF 262 FRESADO DE ROSCA** | |
| **Q335=10** | **;DIÁMETRO NOMINAL** |
| **Q239=+1.5** | **;PASO DE ROSCA** |
| **Q201=-20** | **;PROFUNDIDAD DE ROSCADO** |
| **Q355=0** | **;SEGUIMIENTO** |

- **2ª distancia de seguridad** Q204 (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
- **Avance al fresar** Q207: velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO**
- **Avance aproximación** Q512: 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**

| | |
|---|---|
| Q253=750 | ;AVANCE DE POSICIONAMIENTO PREVIO |
| Q351=+1 | ;TIPO DE FRESADO |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q203=+30 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |
| Q207=500 | ;AVANCE AL FRESAR |
| Q512=0 | ;AVANCE APROXIMACIÓN |

## 4.7 FRESADO DE ROSCA CON 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 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 360º

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

## 4.7 FRESADO DE ROSCA CON AVELLANADO (Ciclo 263, DIN/ISO:G263)

### ¡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.

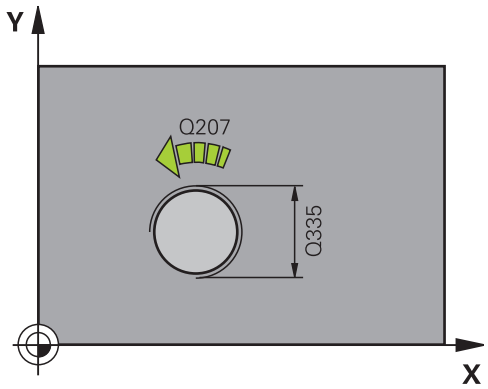
**¡Atención: Peligro de colisión!**

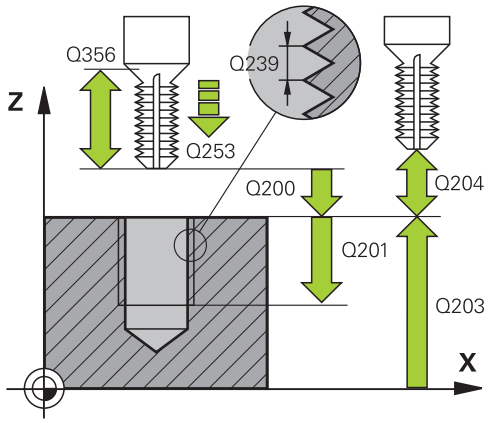
Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

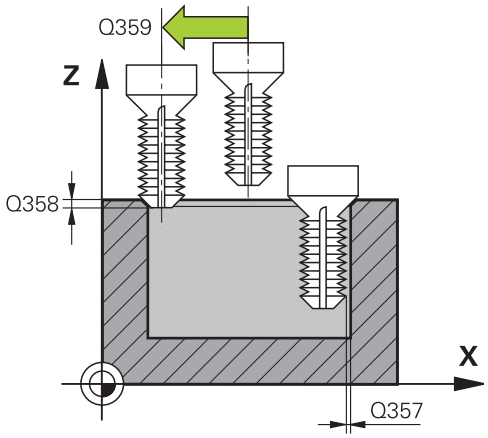
Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

## Parámetros de ciclo

- **Diámetro nominal** Q335: Diámetro nominal de rosca Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Paso de rosca** Q239: 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
- **Profundidad de roscado** Q201 (valor incremental): Distancia de la superficie de la pieza a la base del roscado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Profundidad de rebaje** Q356 (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y el extremo de la herramienta. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Avance posicionamiento previo** Q253: 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**
- **Tipo de fresado** Q351: Tipo de mecanizado de fresado con M3
  **+1** = Fresado codireccional
  **–1** = Fresado en contrasentido
- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): Distancia entre el extremo de la hta. y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Distancia de seguridad lateral** Q357 (valor incremental): Distancia entre la cuchilla de la hta. y la pared del taladrado. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Profundidad de fresado frontal** Q358 (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
- **Desplazamiento rebaje cara frontal** Q359 (valor incremental): Distancia con la que el TNC desplaza el centro de la herramienta partiendo del centro. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999



- **Coordenadas Superficie de la pieza** Q203 (valor absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (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
- **Avance del rebaje** Q254: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al rebajar en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativamente **FAUTO**, **FU**
- **Avance al fresar** Q207: velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO**
- **Avance aproximación** Q512: 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 FRESADO ROSCA AVELLANADA | |
| Q335=10 | ;DIÁMETRO NOMINAL |
| Q239=+1.5 | ;PASO DE ROSCA |
| Q201=-16 | ;PROFUNDIDAD DE ROSCADO |
| Q356=-20 | ;PROFUNDIDAD DE REBAJE |
| Q253=750 | ;AVANCE DE POSICIONAMIENTO PREVIO |
| Q351=+1 | ;TIPO DE FRESADO |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q357=0.2 | ;DIST. DE SEGURIDAD LATERAL |
| Q358=+0 | ;PROFUNDIDAD CARA FRONTAL |
| Q359=+0 | ;DESPLAZAMIENTO CARA FRONTAL |
| Q203=+30 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |
| Q254=150 | ;AVANCE DE REBAJE |
| Q207=500 | ;AVANCE AL FRESAR |
| Q512=0 | ;AVANCE APROXIMACIÓN |

## 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 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 360º

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

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

### ¡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).

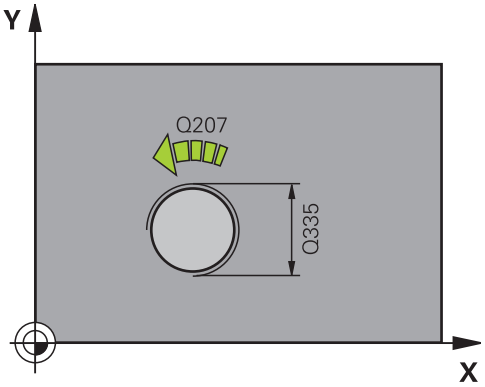
Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

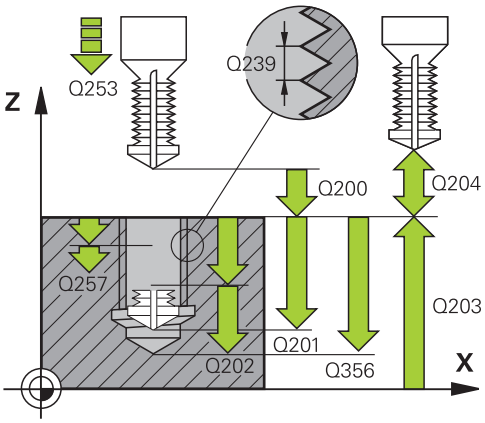
## Parámetros de ciclo

- **Diámetro nominal** Q335: Diámetro nominal de rosca Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Paso de rosca** Q239: 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
- **Profundidad de roscado** Q201 (valor incremental): Distancia de la superficie de la pieza a la base del roscado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Profundidad de taladrado** Q356 (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base del taladro. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Avance posicionamiento previo** Q253: 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**
- **Tipo de fresado** Q351: Tipo de mecanizado de fresado con M3
  **+1** = Fresado codireccional
  **–1** = Fresado en contrasentido
- **Paso de profundización** Q202 (incremental): Medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima. La profundidad de taladrado no tiene porque ser múltiplo del paso de profundización. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999

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




### Frases NC

| | |
|---|---|
| 25 CYCL DEF 264 FRESADO DE ROSCA EN TALADRO | |
| Q335=10 | ;DIÁMETRO NOMINAL |
| Q239=+1.5 | ;PASO DE ROSCA |
| Q201=-16 | ;PROFUNDIDAD DE ROSCADO |

- **Distancia de parada previa arriba** Q258 (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
- **Profundidad de taladrado hasta la rotura de viruta** Q257 (incremental): Aproximación, después de la cual el TNC realiza una rotura de viruta. Si se introduce 0, no hay rotura de viruta. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Retroceso en caso de rotura de viruta** Q256 (valor incremental): Valor según el cual el TNC retira la herramienta en la rotura de viruta. Campo de introducción 0.000 hasta 99999.999
- **Profundidad de fresado frontal** Q358 (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
- **Desplazamiento rebaje cara frontal** Q359 (valor incremental): Distancia con la que el TNC desplaza el centro de la herramienta partiendo del centro. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): Distancia entre el extremo de la hta. y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Coordenadas Superficie de la pieza** Q203 (valor absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (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
- **Avance de la profundización** Q206: velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativamente **FAUTO**, **FU**
- **Avance al fresar** Q207: velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO**
- **Avance aproximación** Q512: 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**

| | |
|---|---|
| Q356=-20 | ;PROFUNDIDAD DE TALADRO |
| Q253=750 | ;AVANCE DE POSICIONAMIENTO PREVIO |
| Q351=+1 | ;TIPO DE FRESADO |
| Q202=2 | ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q258=0.2 | ;DISTANCIA DE POSICIÓN PREVIA |
| Q257=5 | ;PROFUNDIDAD DE TALADRADO ROTURA DE VIRUTA |
| Q256=0.2 | ;RETROCESO CON ROTURA DE VIRUTA |
| Q358=+0 | ;PROFUNDIDAD CARA FRONTAL |
| Q359=+0 | ;DESPLAZAMIENTO CARA FRONTAL |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q203=+30 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |
| Q206=150 | ;AVANCE DE PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q207=500 | ;AVANCE AL FRESAR |
| Q512=0 | ;AVANCE APROXIMACIÓN |

## 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 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

## 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:
1° Profundidad de rosca
2° 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.

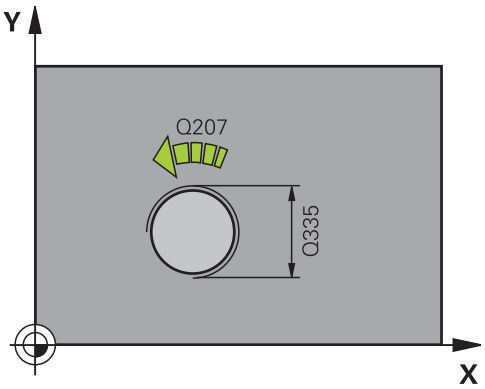
**¡Atención: Peligro de colisión!**

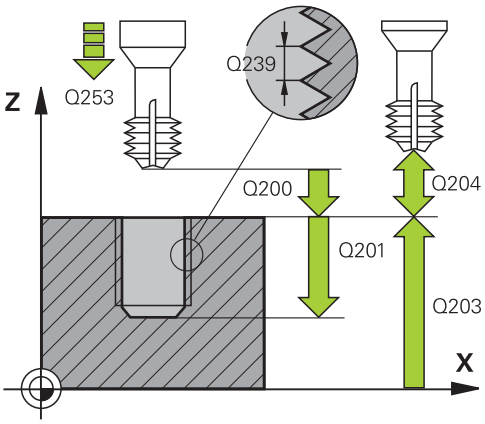
Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

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!

## Parámetros de ciclo

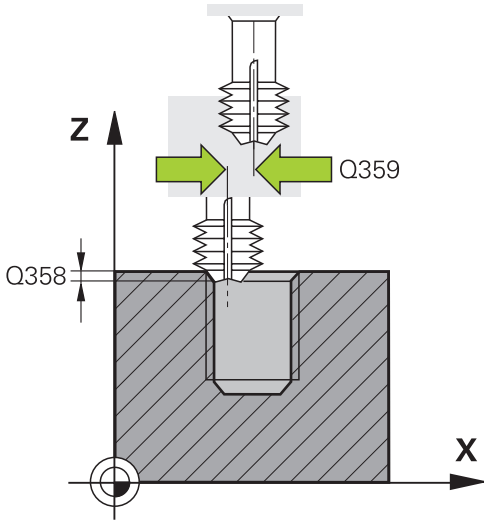
- **Diámetro nominal** Q335: Diámetro nominal de rosca Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Paso de rosca** Q239: Paso de la rosca. El signo determina si el roscado es a derechas o a izquierdas:
  **+**= roscado a derechas
  **-**= roscado a izquierdas
  Campo de introducción -99.9999 hasta 99.9999
- **Profundidad de roscado** Q201 (valor incremental): Distancia de la superficie de la pieza a la base del roscado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Avance posicionamiento previo** Q253: 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**
- **Profundidad de fresado frontal** Q358 (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
- **Desplazamiento rebaje cara frontal** Q359 (valor incremental): Distancia con la que el TNC desplaza el centro de la herramienta partiendo del centro. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Proceso de rebaje** Q360: Ejecución del chaflán
  **0** = antes del mecanizado de rosca
  **1** = después del mecanizado de rosca
- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): Distancia entre el extremo de la hta. y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Coordenadas Superficie de la pieza** Q203 (valor absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



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

- **2ª distancia de seguridad** Q204 (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
- **Avance del rebaje** Q254: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al rebajar en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativamente **FAUTO**, **FU**
- **Avance al fresar** Q207: 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 FRESADO DE ROSCA HELICOIDAL EN TALADRO | |
| Q335=10 | ;DIÁMETRO NOMINAL |
| Q239=+1.5 | ;PASO DE ROSCA |
| Q201=-16 | ;PROFUNDIDAD DE ROSCADO |
| Q253=750 | ;AVANCE DE POSICIONAMIENTO PREVIO |
| Q358=+0 | ;PROFUNDIDAD CARA FRONTAL |
| Q359=+0 | ;DESPLAZAMIENTO CARA FRONTAL |
| Q360=0 | ;PROCESO DE REBAJE |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q203=+30 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |
| Q254=150 | ;AVANCE DE REBAJE |
| Q207=500 | ;AVANCE AL FRESAR |

## 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 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

## 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:
1° Profundidad de rosca
2° 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.

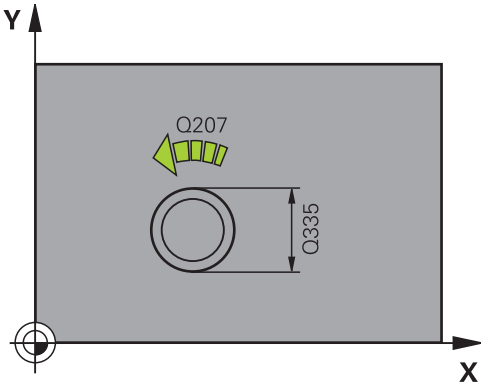
**¡Atención: Peligro de colisión!**

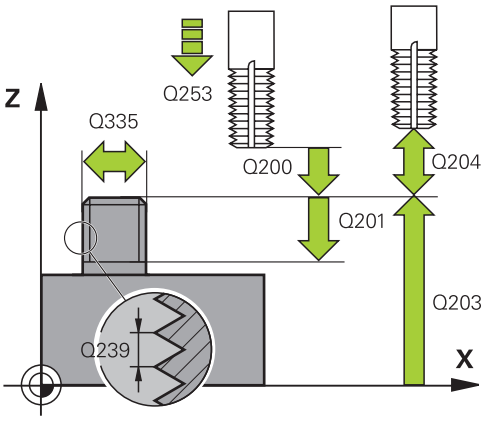
Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

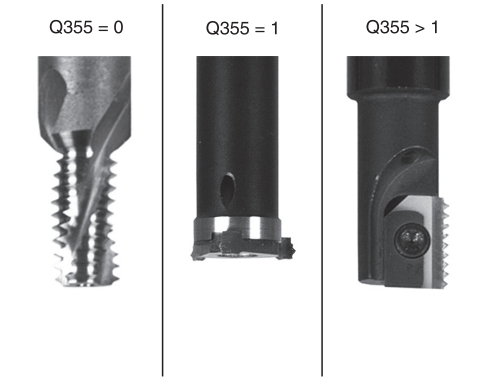
Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

## Parámetros de ciclo

- **Diámetro nominal** Q335: Diámetro nominal de rosca Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Paso de rosca** Q239: 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
- **Profundidad de roscado** Q201 (valor incremental): Distancia de la superficie de la pieza a la base del roscado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Seguimiento** Q355: 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
- **Avance posicionamiento previo** Q253: 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**
- **Tipo de fresado** Q351: Tipo de mecanizado de fresado con M3
  **+1** = Fresado codireccional
  **–1** = Fresado en contrasentido
- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): Distancia entre el extremo de la hta. y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Profundidad de fresado frontal** Q358 (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



- **Desplazamiento rebaje cara frontal** Q359 (valor incremental): Distancia con la que el TNC desplaza el centro de la herramienta partiendo del centro. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Coordenadas Superficie de la pieza** Q203 (valor absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (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
- **Avance del rebaje** Q254: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al rebajar en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativamente **FAUTO**, **FU**
- **Avance al fresar** Q207: velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO**
- **Avance aproximación** Q512: 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 267 FRESADO DE ROSCA EXTERIOR | |
| Q335=10 | ;DIÁMETRO NOMINAL |
| Q239=+1.5 | ;PASO DE ROSCA |
| Q201=-20 | ;PROFUNDIDAD DE ROSCADO |
| Q355=0 | ;SEGUIMIENTO |
| Q253=750 | ;AVANCE DE POSICIONAMIENTO PREVIO |
| Q351=+1 | ;TIPO DE FRESADO |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q358=+0 | ;PROFUNDIDAD CARA FRONTAL |
| Q359=+0 | ;DESPLAZAMIENTO CARA FRONTAL |
| Q203=+30 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |
| Q254=150 | ;AVANCE DE REBAJE |
| Q207=500 | ;AVANCE AL FRESAR |
| Q512=0 | ;AVANCE APROXIMACIÓN |

## 4.11 Ejemplos de programación

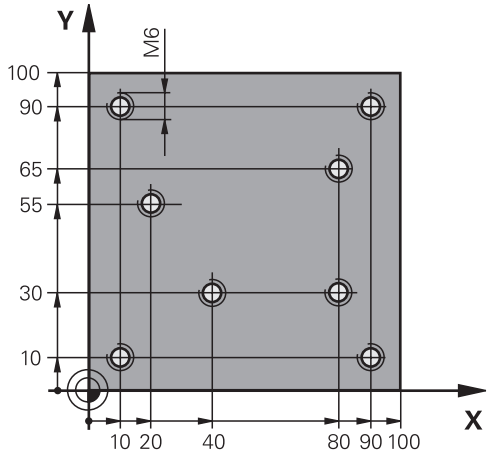
### Ejemplo: Roscado

Las coordinadas 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 Y+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** | |

| | | |
|---|---|---|
| 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] |

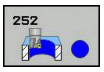
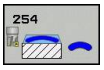
# 5

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

## 5.1 Nociones básicas

### Resumen

El TNC proporciona los siguientes ciclos para mecanizado de cajeras, islas :

| Ciclo | Softkey | Página |
|---|---|---|
| 251 CAJERA RECTANGULAR<br>Ciclo de desbaste/acabado con selección del alcance de mecanizado y profundización en forma de hélice | | 141 |
| 252 CAJERA CIRCULAR<br>Ciclo de desbaste/acabado con selección del tipo del mecanizado y profundización en forma de hélice |  | 146 |
| 253 FRESADO DE RANURAS<br>Ciclo de desbaste/acabado con selección del alcance de mecanizado y profundización pendular | | 150 |
| 254 RANURA CIRCULAR<br>Ciclo de desbaste/acabado con selección del tipo del mecanizado y profundización pendular |  | 154 |
| 256 ISLA RECTANGULAR<br>Ciclo de desbaste/acabado con posicionamiento lateral, cuando es necesario un movimiento múltiple | | 159 |
| 257 ISLA CIRCULAR<br>Ciclo de desbaste/acabado con posicionamiento lateral, cuando es necesario un movimiento múltiple | | 164 |

## 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 factor de solapamiento (parámetro Q370) y la sobremedida del acabado (parámetro 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 En el caso de que estén definidas sobremedidas de acabado, se produce la profundización de la herramienta en el centro de la cajera en la pieza y se desplaza a la profundidad de paso. El TNC realiza primeramente el acabado de las paredes de la cajera en diferentes profundizaciones si estuvieran introducidas. La aproximación a la pared de la cajera se realizará en este caso de forma tangencial

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

### ¡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. **2ª** Tener en cuenta la 2ª **Distancia de seguridad** Q204.

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 paso 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 paso Q202 introducida en el ciclo.

**¡Atención: Peligro de colisión!**

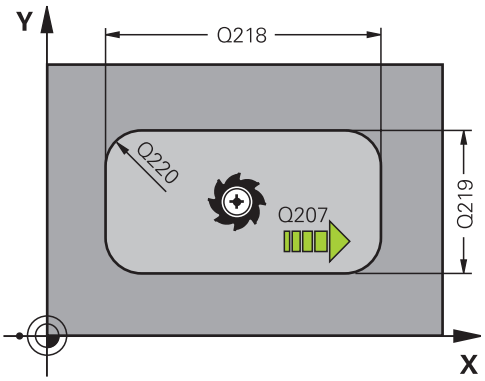
Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

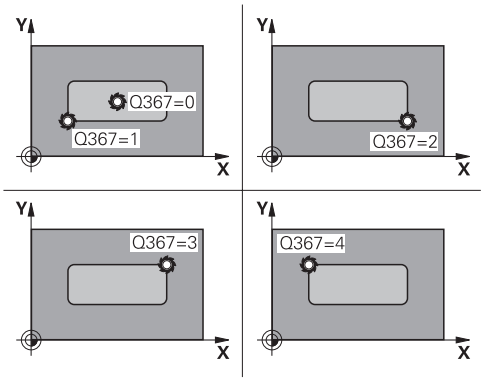
Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

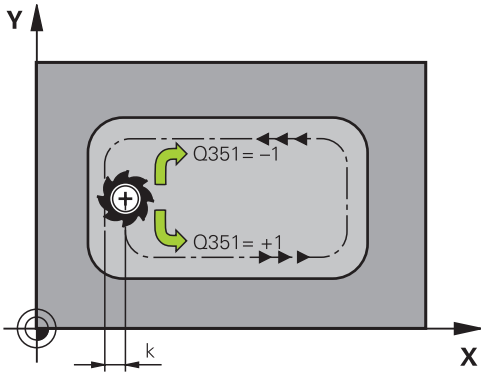
Si se activa el ciclo con el volumen de mecanizado 2 (sólo acabado), el TNC posiciona la herramienta con marcha rápida en el centro de la cajera al primer paso de profundización.

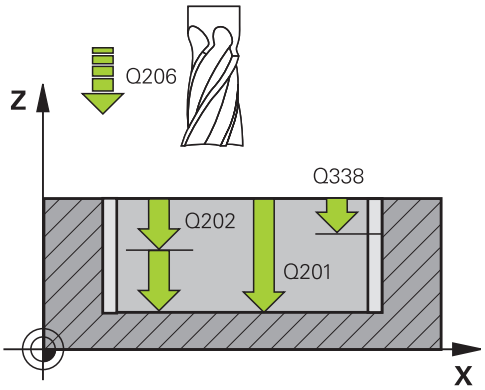
## Parámetros de ciclo

- **Tipo de mecanizado (0/1/2)** Q215: 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)
- **Longitud lado 1** Q218 (valor incremental): Longitud de la cajera, paralela al eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999
- **Longitud lado 2** Q219 (valor incremental): Longitud de la cajera, paralela al eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Radio de la esquina** Q220: 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
- **Sobremedida del acabado lateral** Q368 (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Posición de giro** Q224 (absoluta): 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
- **Posición de la cajera** Q367: Posición de la cajera referida a la posición de la herramienta al llamar el 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
- **Avance al fresar** Q207: velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativamente **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Tipo de fresado** Q351: Tipo de fresado con M3:
  **+1** = fresado sincronizado
  **-1** = frenado en contramarcha
  **PREDEF**: El TNC emplea valor de frase DEF GLOBAL
- **Profundidad** Q201 (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la cajera. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

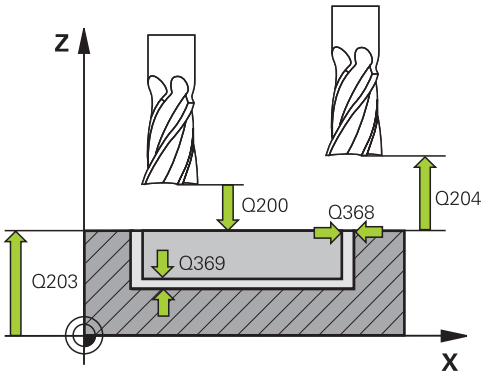


- **Profundidad de paso** Q202 (valor incremental): medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Sobremedida de acabado en profundidad** Q369 (valor incremental): Sobremedida de acabado para la profundidad. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Avance al profundizar** Q206: Velocidad de desplazamiento de la hta. durante el desplazamiento a profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Paso de acabado** Q338 (v. 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 hasta 99999.9999
- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- **Coordenadas Superficie de la pieza** Q203 (valor absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (valor incremental): coordenada del eje de la herramienta. en la que no se puede producir ninguna colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- **Factor de solapamiento en la trayectoria** Q370: Q370 x radio de la herramienta da como resultado la aproximación lateral k. Campo de introducción 0,1 a 1,414 alternativo **PREDEF**




**Frases NC**

| 8 CYCL DEF 251 CAJERA RECTANGULAR | |
|---|---|
| Q215=0 | ;VOLUMEN DE MECANIZADO |
| Q218=80 | ;LONGITUD LADO 1 |
| Q219=60 | ;LONGITUD LADO 2 |
| Q220=5 | ;RADIO DE LA ESQUINA |
| Q368=0,2 | ;SOBREMEDIDA LATERAL |
| Q224=+0 | ;POSICIÓN DE GIRO |
| Q367=0 | ;POSICIÓN DE LA CAJERA |
| Q207=500 | ;AVANCE AL FRESAR |
| Q351=+1 | ;TIPO DE FRESADO |
| Q201=-20 | ;PROFUNDIDAD |
| Q202=2 | ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q369=0.1 | ;PROFUNDIDAD SOBREMEDIDA |
| Q206=150 | ;AVANCE AL PROFUNDIZAR |
| Q338=5 | ;PASO PARA ACABADO |

- **Estrategia de profundización** Q366: Tipo de estrategia de profundización:
  **0**: profundizar verticalmente. 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
- **Avance acabado** Q385: velocidad de desplazamiento de la hta. durante el acabado lateral y de profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**

| | |
|---|---|
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q203=+0 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |
| Q370=1 | ;SOLAPAMIENTO DE LA TRAYECTORIA |
| Q366=1 | ;PROFUNDIZAR |
| Q385=500 | ;AVANCE DE ACABADO |
| 9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99 | |

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

### Desarrollo del ciclo

Con el ciclo 252 Cajera circular es posible mecanizar completamente 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. La hta. 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 factor de solapamiento (parámetro Q370) y la sobremedida del acabado (parámetro Q368 y Q369)
3. Al final del proceso de desbaste, el TNC retira 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**

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. La aproximación a la pared de la cajera se realizará en este caso de forma tangencial
2. 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

## ¡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. **2ª** Tener en cuenta la 2ª **Distancia de seguridad** Q204.

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 paso 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 paso Q202 introducida en el ciclo.

**¡Atención: Peligro de colisión!**

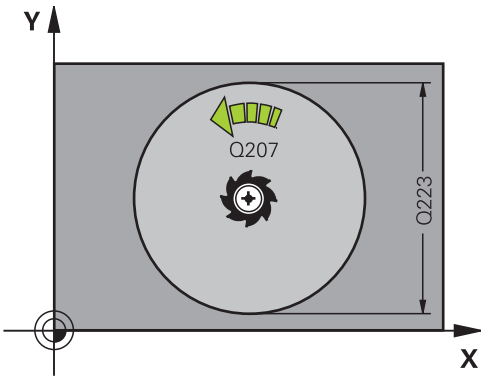
Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

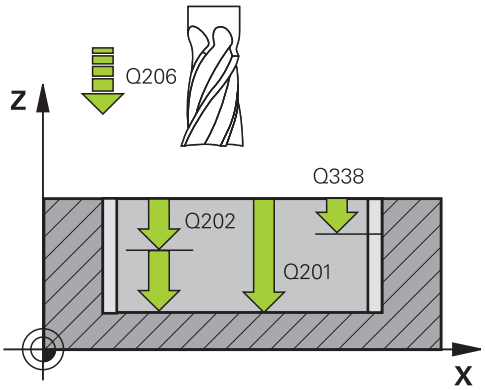
Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

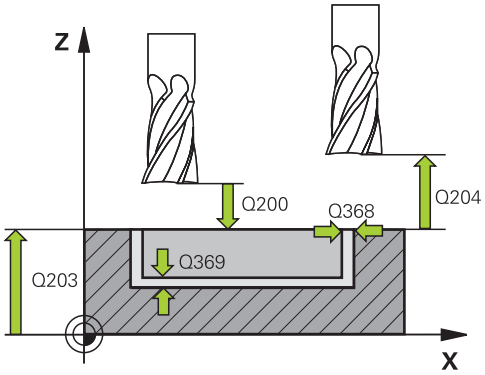
Si se activa el ciclo con el volumen de mecanizado 2 (sólo acabado), el TNC posiciona la herramienta con marcha rápida en el centro de la cajera al primer paso de profundización.

### Parámetros de ciclo

- **Tipo de mecanizado (0/1/2)** Q215: 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)
- **Diámetro del círculo** Q223: Diámetro de la cajera que se acaba de mecanizar. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Sobremedida del acabado lateral** Q368 (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Avance al fresar** Q207: velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativamente **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Tipo de fresado** Q351: Tipo de fresado con M3:
  **+1** = fresado sincronizado
  **-1** = frenado en contramarcha
  **PREDEF**: El TNC emplea valor de frase DEF GLOBAL
- **Profundidad** Q201 (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la cajera. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Profundidad de paso** Q202 (valor incremental): medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Sobremedida de acabado en profundidad** Q369 (valor incremental): Sobremedida de acabado para la profundidad. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Avance al profundizar** Q206: Velocidad de desplazamiento de la hta. durante el desplazamiento a profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**



- **Paso de acabado** Q338 (v. 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 hasta 99999.9999
- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- **Coordenadas Superficie de la pieza** Q203 (valor absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (valor incremental): coordenada del eje de la herramienta. en la que no se puede producir ninguna colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- **Factor de solapamiento en la trayectoria** Q370: Q370 x radio de la herramienta da como resultado la aproximación lateral k. Campo de introducción 0,1 a 1.9999 alternativo **PREDEF**
- **Estrategia de profundización** Q366: tipo de estrategia de profundización
  - 0 = profundización vertical En la tabla de herramientas, para el ángulo de profundización de la herramienta activa **ANGLE** hay que introducir 0 ó 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**
- **Avance acabado** Q385: velocidad de desplazamiento de la hta. durante el acabado lateral y de profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**

**Frases NC**

| | |
|---|---|
| 8 CYCL DEF 252 CAJERA CIRCULAR | |
| Q215=0 | ;ALCANCE DE MECANIZADO |
| Q223=60 | ;DIÁMETRO DEL CÍRCULO |
| Q368=0.2 | ;SOBREMEDIDA LATERAL |
| Q207=500 | ;AVANCE DE FRESADO |
| Q351=+1 | ;TIPO DE FRESADO |
| Q201=-20 | ;PROFUNDIDAD |
| Q202=5 | ;PROFUNDIDAD DE PASO |
| Q369=0.1 | ;PROFUNDIDAD SOBREMEDIDA |
| Q206=150 | ;AVANCE AL PROFUNDIZAR |
| Q338=5 | ;PASO PARA ACABADO |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q203=+0 | ;COORD. SUPERFICIE |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |
| Q370=1 | ;SOLAPAMIENTO DE LA TRAYECTORIA |
| Q366=1 | ;PROFUNDIZAR |
| Q385=500 | ;AVANCE ACABADO |
| 9L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99 | |

## 5.4 FRESADO DE RANURAS (Ciclo 253, DIN/ISO: G253)

### 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
- Solo 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 de la base 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. **2ª** Tener en cuenta la 2ª **Distancia de seguridad** Q204.

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 a la 2ª distancia de seguridad sólo en el eje de la herramienta. 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 paso 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 paso Q202 introducida en el ciclo.

**¡Atención: Peligro de colisión!**

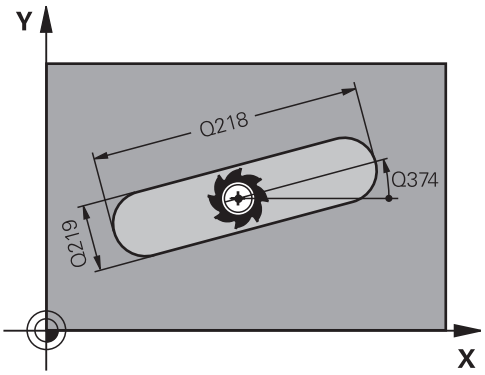
Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

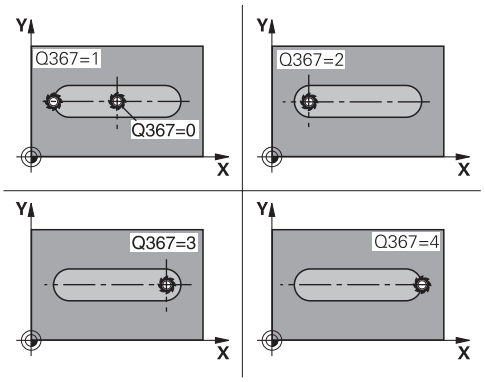
Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

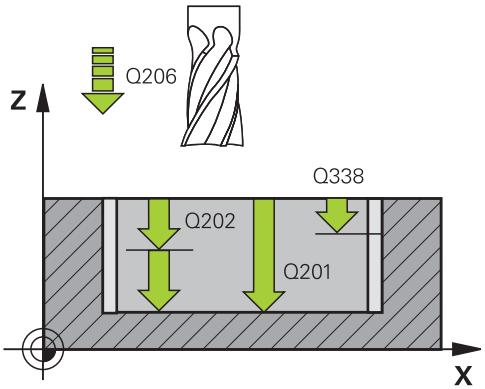
Si se activa el ciclo con el volumen de mecanizado 2 (solo acabado), el TNC posiciona la herramienta con marcha rápida al primer paso de profundización.

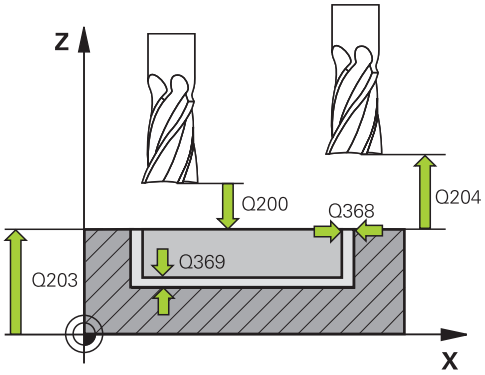
### Parámetros de ciclo

- **Tipo de mecanizado (0/1/2)** Q215: 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)
- **Longitud de la ranura** Q218 (valor paralelo al eje principal del plano de mecanizado): Introducir el lado más largo de la ranura. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Ancho de la ranura** Q219 (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 hasta 99999.9999
- **Sobremedida del acabado lateral** Q368 (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Angulo de giro** Q374 (valor absoluto): Angulo 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
- **Posición de la ranura (0/1/2/3/4)** Q367: Posición de la ranura referida a la posición de la herramienta al llamar el 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 de ranura izquierdo
  **3**: Posición de la herramienta = Centro del círculo de ranura derecho
  **4**: Posición de la herramienta = Extremo derecho de la ranura:
- **Avance al fresar** Q207: velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativamente **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Tipo de fresado** Q351: Tipo de fresado con M3:
  **+1** = fresado sincronizado
  **-1** = frenado en contramarcha
  **PREDEF**: El TNC emplea valor de frase DEF GLOBAL



- **Profundidad** Q201 (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la ranura. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Profundidad de paso** Q202 (valor incremental): medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Sobremedida de acabado en profundidad** Q369 (valor incremental): Sobremedida de acabado para la profundidad. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Avance al profundizar** Q206: Velocidad de desplazamiento de la hta. durante el desplazamiento a profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Paso de acabado** Q338 (v. 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 hasta 99999.9999
- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- **Coordenadas Superficie de la pieza** Q203 (valor absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (valor incremental): coordenada del eje de la herramienta. en la que no se puede producir ninguna colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- **Estrategia de profundización** Q366: tipo de estrategia de profundización
  - 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**
- **Avance acabado** Q385: velocidad de desplazamiento de la hta. durante el acabado lateral y de profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**

**Frases NC**

| | |
|---|---|
| 8 CYCL DEF 253 FRESADO DE RANURAS | |
| Q215=0 | ;ALCANCE DE MECANIZADO |
| Q218=80 | ;LONGITUD DE RANURA |
| Q219=12 | ;ANCHURA DE RANURA |
| Q368=0.2 | ;SOBREMEDIDA LATERAL |
| Q374=+0 | ;POSICIÓN DE GIRO |
| Q367=0 | ;POSICIÓN DE LA RANURA |
| Q207=500 | ;AVANCE DE FRESADO |
| Q351=+1 | ;TIPO DE FRESADO |
| Q201=-20 | ;PROFUNDIDAD |
| Q202=5 | ;PROFUNDIDAD DE PASO |
| Q369=0.1 | ;PROFUNDIDAD SOBREMEDIDA |
| Q206=150 | ;AVANCE AL PROFUNDIZAR |
| Q338=5 | ;PASO PARA ACABADO |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q203=+0 | ;COORD. SUPERFICIE |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |
| Q366=1 | ;PROFUNDIZAR |
| Q385=500 | ;AVANCE ACABADO |
| 9L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99 | |

## 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 de la base 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. **2ª** Tener en cuenta la 2ª **Distancia de seguridad** Q204.

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 paso 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 paso Q202 introducida en el ciclo.

**¡Atención: Peligro de colisión!**

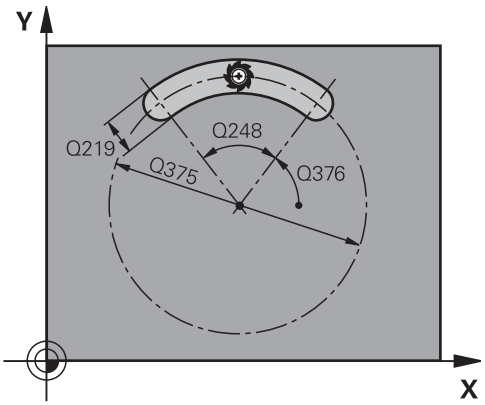
Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

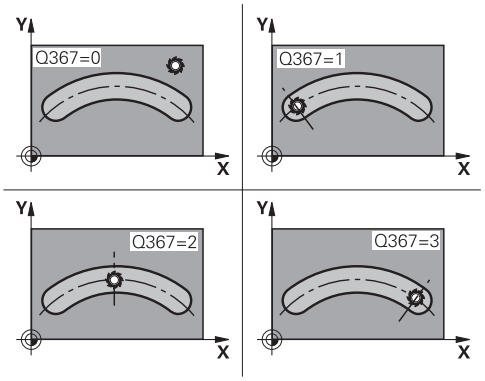
Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

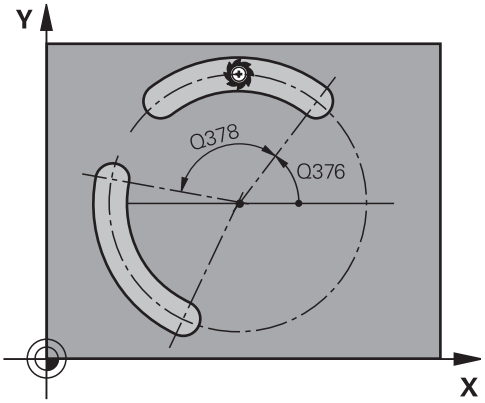
Si se activa el ciclo con el volumen de mecanizado 2 (solo acabado), el TNC posiciona la herramienta con marcha rápida al primer paso de profundización.

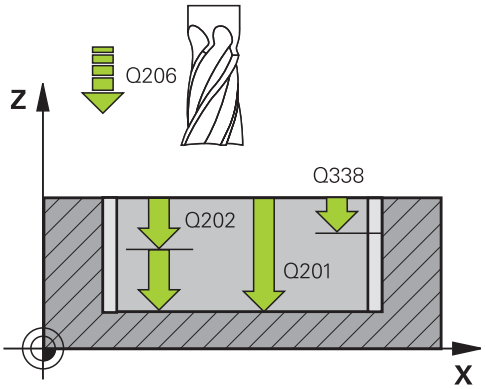
### Parámetros de ciclo

- **Tipo de mecanizado (0/1/2)** Q215: 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)
- **Ancho de la ranura** Q219 (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 hasta 99999.9999
- **Sobremedida del acabado lateral** Q368 (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Diámetro del arco de círculo** Q375: Introducir el diámetro del arco de círculo. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Referencia para posición de ranura (0/1/2/3)** Q367: Posición de la ranura referida a la posición de la herramienta al llamar el ciclo:
  **0**: La posición de la herramienta no se tiene en cuenta. 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
- **Centro 1. Eje** Q216 (absoluto): Centro del círculo graduado en el eje principal del plano de mecanizado. **Solo tiene efecto si Q367 = 0** Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Centro 2. Eje** Q217 (absoluto): Centro del círculo graduado en el eje transversal del plano de mecanizado **Solo tiene efecto si Q367 = 0** Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Angulo inicial** Q376 (valor absoluto): introducir el angulo del punto inicial en coordenadas polares. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000

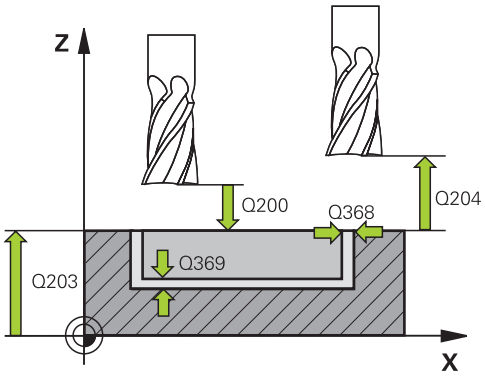


- **Angulo de abertura de la ranura** Q248 (valor incremental): introducir el ángulo de abertura de la ranura. Campo de introducción 0 a 360,000
- **Paso angular** Q378 (valor absoluto): ángulo sobre el que gira toda la ranura. El centro del giro está situado en el centro del círculo graduado. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- **Número de mecanizados** Q377: Número de mecanizados sobre el disco graduado. Campo de introducción 1 a 99999
- **Avance al fresar** Q207: velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativamente **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Tipo de fresado** Q351: Tipo de fresado con M3:
  **+1** = fresado sincronizado
  **-1** = frenado en contramarcha
  **PREDEF**: El TNC emplea valor de frase DEF GLOBAL
- **Profundidad** Q201 (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la ranura. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Profundidad de paso** Q202 (valor incremental): medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Sobremedida de acabado en profundidad** Q369 (valor incremental): Sobremedida de acabado para la profundidad. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Avance al profundizar** Q206: Velocidad de desplazamiento de la hta. durante el desplazamiento a profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Paso de acabado** Q338 (v. 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 hasta 99999.9999
- **Distancia de seguridad** Q200 (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**

| | |
|---|---|
| **8 CYCL DEF 254 RANURA CIRCULAR** | |
| **Q215=0** | **;ALCANCE DE MECANIZADO** |
| **Q219=12** | **;ANCHURA DE RANURA** |
| **Q368=0.2** | **;SOBREMEDIDA LATERAL** |
| **Q375=80** | **;DIÁMETRO DEL CÍRCULO GRADUADO** |
| **Q367=0** | **;REFERENCIA POSICIÓN DE LA RANURA** |
| **Q216=+50** | **;CENTRO 1ER EJE** |
| **Q217=+50** | **;CENTRO 2º EJE** |
| **Q376=+45** | **;ÁNGULO INICIAL** |
| **Q248=90** | **;ÁNGULO DE ABERTURA** |
| **Q378=0** | **;PASO ANGULAR** |
| **Q377=1** | **;NÚMERO DE MECANIZADOS** |
| **Q207=500** | **;AVANCE DE FRESADO** |
| **Q351=+1** | **;TIPO DE FRESADO** |
| **Q201=-20** | **;PROFUNDIDAD** |
| **Q202=5** | **;PROFUNDIDAD DE PASO** |
| **Q369=0.1** | **;PROFUNDIDAD SOBREMEDIDA** |
| **Q206=150** | **;AVANCE AL PROFUNDIZAR** |
| **Q338=5** | **;PASO PARA ACABADO** |

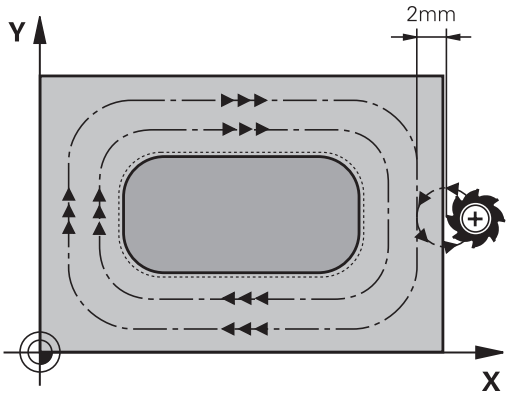
- **Coordenadas Superficie de la pieza** Q203 (valor absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (valor incremental): coordenada del eje de la herramienta. en la que no se puede producir ninguna colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- **Estrategia de profundización** Q366: Tipo de estrategia de profundización:
  **0**: profundizar verticalmente. 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
- **Avance acabado** Q385: velocidad de desplazamiento de la hta. durante el acabado lateral y de profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**

```
Q200=2      ;DIST. DE SEGURIDAD
Q203=+0     ;COORD. SUPERFICIE
Q204=50     ;2ª DIST. DE SEGURIDAD
Q366=1      ;PROFUNDIZAR
Q385=500    ;AVANCE ACABADO
9L 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 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 herramienta esté en la 2ª distancia de seguridad, el TNC desplaza la hta. en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad y desde allí, con avance de profundización a la primera profundidad de paso
3 A continuación la herramienta se desplaza tangencialmente en el contorno de la isla y después 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 el punto de partida 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, la herramienta se retira tangencialmente del contorno hasta el punto de partida del mecanizado de 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

## 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. **2ª** Tener en cuenta la 2ª **Distancia de seguridad** Q204.

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 paso 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 paso 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).

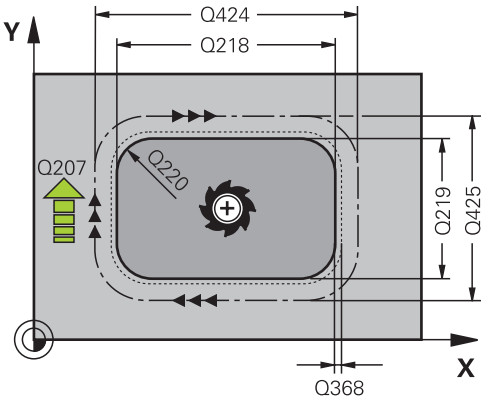
Deberá tenerse en cuenta que con una **profundidad introducida positiva**, el TNC invierta el calculo de la posición previa. ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza!

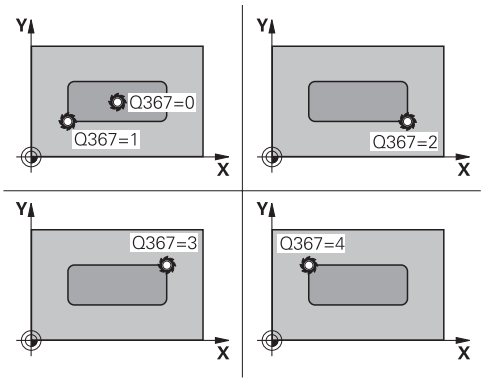
Dejar suficiente espacio para el movimiento de desplazamiento a la derecha, junto a la isla. Mínimo: diámetro de herramienta + 2 mm.

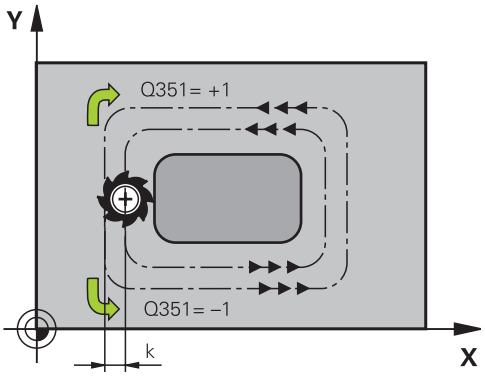
El TNC vuelve a posicionar la herramienta al final, a la distancia de seguridad, si se ha introducido a la 2ª distancia de seguridad. Por tanto, después del ciclo la posición final de la herramienta no coincide con la posición inicial.

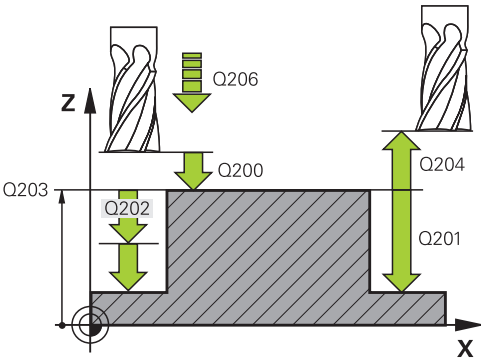
## Parámetros de ciclo

- **Longitud lado 1** Q218: Longitud de la isla, paralela al eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Dimensión de la pieza en bruto, longitud lateral 1** Q242: 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 a la **longitud lateral 1**. 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 hasta 99999.9999
- **Longitud lateral 2** Q219: 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 **longitud lateral 2**. 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 hasta 99999.9999
- **Dimensión de la pieza en bruto, longitud lateral 2** Q425: longitud de la pieza en bruto de la isla, paralela al eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Radio de la esquina** Q220: Radio de la esquina de la isla. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Sobremedida del acabado lateral** Q368 (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado, que el TNC permite durante el mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Posición de giro** Q224 (absoluta): 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



- **Posición de la isla** Q367: Posición de la isla referida a la posición de la herramienta al llamar el 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
- **Avance al fresar** Q207: velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativamente **FAUTO**, **FU**, **FZ**

**Bloques NC**

| | |
|---|---|
| 8 CYCL DEF 256 ISLA RECTANGULAR | |
| Q218=60 | ;LONGITUD LADO 1 |
| Q424=74 | ;MEDIDA DE LA PIEZA EN BRUTO 1 |
| Q219=40 | ;LONGITUD LADO 2 |

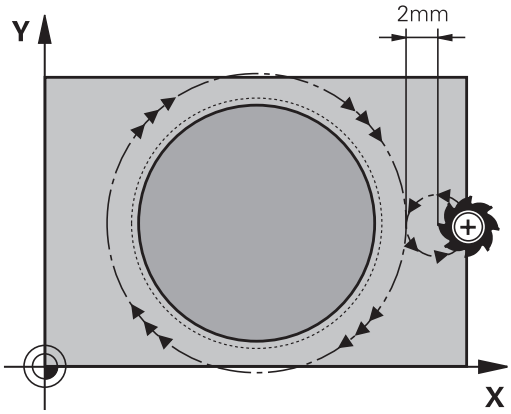
- **Tipo de fresado** Q351: Tipo de fresado con M3:
  **+1** = fresado sincronizado
  **-1** = frenado en contramarcha
  **PREDEF**: El TNC emplea valor de frase DEF GLOBAL
- **Profundidad** Q201 (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la isla. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Profundidad de paso** Q202 (valor incremental): medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Avance al profundizar** Q206: Velocidad de desplazamiento de la hta. durante el desplazamiento a profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 **FMAX**, **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- **Coordenadas Superficie de la pieza** Q203 (valor absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (valor incremental): coordenada del eje de la herramienta. en la que no se puede producir ninguna colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- **Factor de solapamiento en la trayectoria** Q370: Q370 x radio de la herramienta da como resultado la aproximación lateral k. Campo de introducción 0,1 a 1.9999 alternativo **PREDEF**
- **Posición de desplazamiento (0...4)** Q437 Fijar la estrategia de desplazamiento 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 al realizar el desplazamiento con el ajuste Q437=0 apareciesen marcas de desplazamiento sobre la superficie de la isla, deberá seleccionarse otra posición de desplazamiento

| | |
|---|---|
| Q424=60 | ;MEDIDA DE LA PIEZA EN BRUTO 2 |
| Q220=5 | ;RADIO ESQUINA |
| Q368=0.2 | ;SOBREMEDIDA LATERAL |
| Q224=+0 | ;POSICIÓN DE GIRO |
| Q367=0 | ;POSICIÓN DE LA ISLA |
| Q207=500 | ;AVANCE DE FRESADO |
| Q351=+1 | ;TIPO DE FRESADO |
| Q201=-20 | ;PROFUNDIDAD |
| Q202=5 | ;PROFUNDIDAD DE PASO |
| Q206=150 | ;AVANCE AL PROFUNDIZAR |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q203=+0 | ;COORD. SUPERFICIE |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |
| Q370=1 | ;SOLAPAMIENTO DE LA TRAYECTORIA |
| Q437=0 | ;POSICIÓN DE DESPLAZAMIENTO |
| 9L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99 | |

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

### Desarrollo del ciclo

Con el ciclo 257 Isla circular es posible mecanizar una isla circular. Si el diámetro de la pieza en bruto es mayor que el incremento lateral máximo permitido, entonces el TNC realiza varios incrementos laterales hasta alcanzar el diámetro de la pieza acabada.




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 mediante el ángulo polar referido al centro de la isla con el parámetro Q376
2 En el caso de que la herramienta esté en la 2ª distancia de seguridad, el TNC desplaza la hta. en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad y desde allí, con avance de profundización a la primera profundidad de paso
3 A continuación, la herramienta se aproxima tangencialmente y en un movimiento espiral al contorno de la isla y después fresa una vuelta.
4 Si no se puede alcanzar el diámetro de la pieza acabada en una vuelta, el TNC profundiza en un movimiento espiral hasta obtener el diámetro de la pieza acabada. El TNC tiene en cuenta el diámetro de la pieza en bruto, el diámetro de la pieza acabada y el incremento lateral permitido
5 El TNC retira la herramienta del contorno en una trayectoria de forma espiral
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 en forma espiral, el TNC posiciona la herramienta en el eje de la herramienta a la segunda distancia de seguridad

### ¡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. **2ª** Tener en cuenta la 2ª **Distancia de seguridad** Q204.

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 paso 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 paso 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!

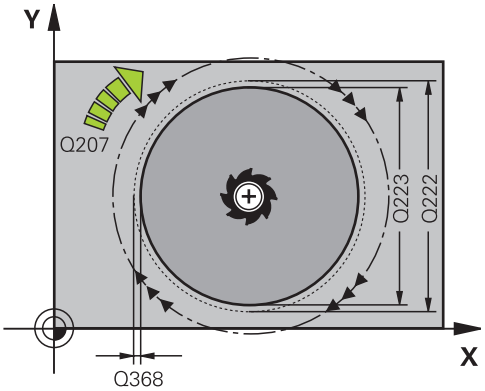
Dejar suficiente espacio para el movimiento de desplazamiento a la derecha, junto a la isla. Mínimo: diámetro de herramienta + 2 mm.

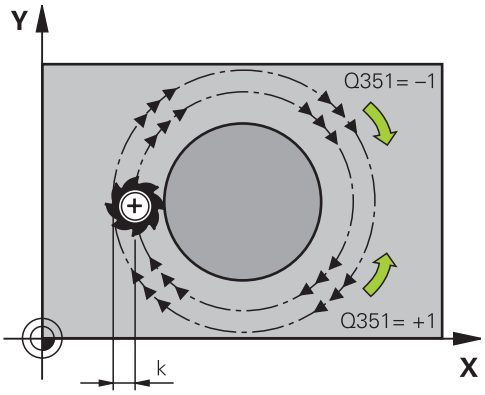
El TNC vuelve a posicionar la herramienta al final, a la distancia de seguridad, si se ha introducido a la 2ª distancia de seguridad. Por tanto, después del ciclo la posición final de la herramienta no coincide con la posición inicial.

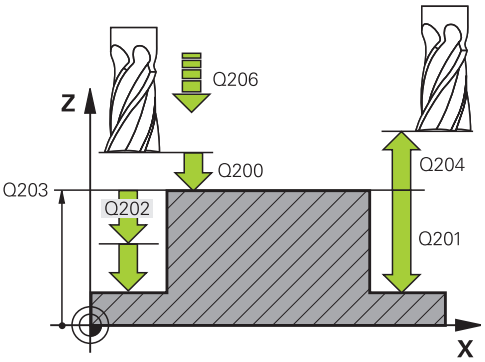
## 5.7 ISLA CIRCULAR (Ciclo 257, DIN/ISO: G257)

### Parámetros de ciclo

- **Diámetro de la pieza acabada** Q223: diámetro de la isla mecanizada. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Diámetro de la pieza en bruto** Q222: 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 hasta 99999.9999
- **Sobremedida del acabado lateral** Q368 (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Avance al fresar** Q207: velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativamente **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Tipo de fresado** Q351: Tipo de fresado con M3:
  **+1** = fresado sincronizado
  **-1** = frenado en contramarcha
  **PREDEF**: El TNC emplea valor de frase DEF GLOBAL
- **Profundidad** Q201 (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la isla. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Profundidad de paso** Q202 (valor incremental): medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Avance al profundizar** Q206: Velocidad de desplazamiento de la hta. durante el desplazamiento a profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 **FMAX**, **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- **Coordenadas Superficie de la pieza** Q203 (valor absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (valor incremental): coordenada del eje de la herramienta. en la que no se puede producir ninguna colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**




### Bloques NC

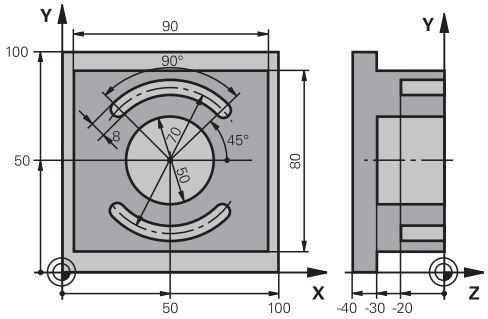
| | |
|---|---|
| 8CYCL DEF 257 ISLA CIRCULAR | |
| Q223=60 | ;DIÁMETRO DE LA PIEZA ACABADA |
| Q222=60 | ;DIÁMETRO DE LA PIEZA EN BRUTO |
| Q368=0.2 | ;SOBREMEDIDA LATERAL |
| Q207=500 | ;AVANCE DE FRESADO |
| Q351=+1 | ;TIPO DE FRESADO |

- **Factor de solapamiento en la trayectoria** Q370: Q370 x radio de la herramienta da como resultado la aproximación lateral k. Campo de introducción 0,1 a 1,414 alternativo **PREDEF**
- **Ángulo inicial** Q376: ángulo polar referido al centro de la isla desde donde la herramienta se aproxima a la isla. Campo de introducción 0 a 359°

```
Q201=-20   ;PROFUNDIDAD
Q202=5     ;PROFUNDIDAD DE PASO
Q206=150   ;AVANCE AL
           PROFUNDIZAR
Q200=2     ;DIST. DE SEGURIDAD
Q203=+0    ;COORD. SUPERFICIE
Q204=50    ;2ª DIST. DE SEGURIDAD
Q370=1     ;SOLAPAMIENTO DE LA
           TRAYECTORIA
Q376=0     ;ÁNGULO INICIAL
9L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99
```

## 5.8 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 |
| 5CYCL DEF 256 ISLA RECTANGULAR | | Definición del ciclo de mecanizado exterior |
| Q218=90 | ;LONGITUD LADO 1 | |
| Q424=100 | ;MEDIDA DE LA PIEZA EN BRUTO 1 | |
| Q219=80 | ;LONGITUD LADO 2 | |
| Q424=100 | ;MEDIDA DE LA PIEZA EN BRUTO 2 | |
| Q220=0 | ;RADIO ESQUINA | |
| Q368=0 | ;SOBREMEDIDA LATERAL | |
| Q224=0 | ;POSICIÓN DE GIRO | |
| Q367=0 | ;POSICIÓN DE LA ISLA | |
| Q207=250 | ;AVANCE DE FRESADO | |
| Q351=+1 | ;TIPO DE FRESADO | |
| Q201=-30 | ;PROFUNDIDAD | |
| Q202=5 | ;PROFUNDIDAD DE PASO | |
| Q206=250 | ;AVANCE AL PROFUNDIZAR | |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q203=+0 | ;COORD. SUPERFICIE | |
| Q204=20 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q370=1 | ;SOLAPAMIENTO DE LA TRAYECTORIA | |
| Q437=0 | ;POSICIÓN DE DESPLAZAMIENTO | |
| 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 | ;ALCANCE DE MECANIZADO | |
| Q223=50 | ;DIÁMETRO DEL CÍRCULO | |
| Q368=0.2 | ;SOBREMEDIDA LATERAL | |
| Q207=500 | ;AVANCE DE FRESADO | |

| | | |
|---|---|---|
| Q351=+1 | ;TIPO DE FRESADO | |
| Q201=-30 | ;PROFUNDIDAD | |
| Q202=5 | ;PROFUNDIDAD DE PASO | |
| Q369=0.1 | ;PROFUNDIDAD SOBREMEDIDA | |
| Q206=150 | ;AVANCE AL PROFUNDIZAR | |
| Q338=5 | ;PASO PARA ACABADO | |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q203=+0 | ;COORD. SUPERFICIE | |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q370=1 | ;SOLAPAMIENTO DE LA TRAYECTORIA | |
| Q366=1 | ;PROFUNDIZAR | |
| Q385=750 | ;AVANCE DE ACABADO | |
| 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 TOLL 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 | ;ALCANCE DE MECANIZADO | |
| Q219=8 | ;ANCHURA DE RANURA | |
| Q368=0.2 | ;SOBREMEDIDA LATERAL | |
| Q375=70 | ;DIÁMETRO DEL CÍRCULO GRADUADO | |
| Q367=0 | ;REFERENCIA POSICIÓN DE LA RANURA | No es indispensable el preposicionamiento en X/Y |
| Q216=+50 | ;CENTRO 1ER EJE | |
| Q217=+50 | ;CENTRO 2º EJE | |
| Q376=+45 | ;ÁNGULO INICIAL | |
| Q248=90 | ;ÁNGULO DE ABERTURA | |
| Q378=180 | ;PASO ANGULAR | Punto de partida 2ª ranura |
| Q377=2 | ;NÚMERO DE MECANIZADOS | |
| Q207=500 | ;AVANCE DE FRESADO | |
| Q351=+1 | ;TIPO DE FRESADO | |
| Q201=-20 | ;PROFUNDIDAD | |
| Q202=5 | ;PROFUNDIDAD DE PASO | |
| Q369=0.1 | ;PROFUNDIDAD SOBREMEDIDA | |
| Q206=150 | ;AVANCE AL PROFUNDIZAR | |
| Q338=5 | ;PASO PARA ACABADO | |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q203=+0 | ;COORD. SUPERFICIE | |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q366=1 | ;PROFUNDIZAR | |
| 12 CYCL CALL FMAX M3 | | Llamada al ciclo Ranuras |
| 13 L Z+250 R0 FMAX M2 | | Retirar la herramienta, final del programa |

```
14 END PGM C210MM
```

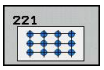
# 6

# Ciclos de mecanizado: Definiciones de modelo

## 6.1 Fundamentos

### Resumen

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

| Ciclo | Softkey | Página |
|---|---|---|
| 220 FIGURA DE PUNTOS SOBRE UN CÍRCULO | | 173 |
| 221 FIGURA DE PUNTOS SOBRE LÍNEAS |  | 176 |

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 67).

Con la función **PATTERN DEF** se dispone de otros modelos de puntos regulares (ver "Definición del modelo PATTERN DEF", página 60).

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:

- 2. Aproximación a la distancia de seguridad (eje de la hta.)
- 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)

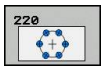
4 Este proceso (1 a 3) se repite hasta que se han realizado todos los mecanizados

### ¡Tener en cuenta durante la programación!

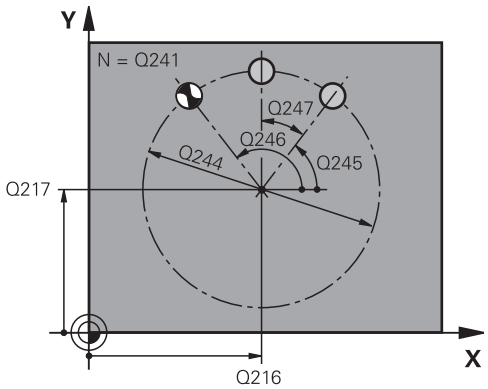
El ciclo 220 se activa a partir de su definición DEF, es decir el ciclo 220 llama automáticamente al último ciclo de mecanizado definido.

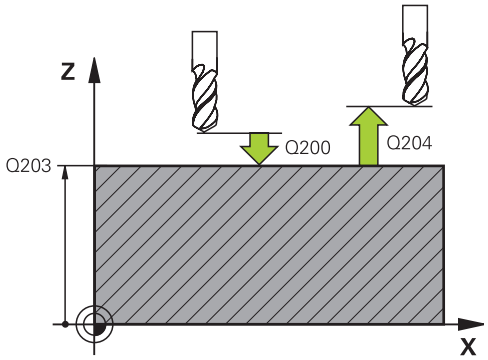
Cuando se combina uno de los ciclos de mecanizado 200 a 209 y 251 a 267 con el ciclo 220, se activan la distancia de seguridad, la superficie de la pieza y la 2ª distancia de seguridad del ciclo 220.

## Parámetros de ciclo




- **Centro 1er eje** Q216 (valor absoluto): Centro del círculo técnico en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Centro 2º eje** Q217 (valor absoluto): Centro del círculo técnico en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Diámetro del arco de círculo** Q244: Introducir el diámetro del arco de círculo. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Ángulo inicial** Q245 (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el punto inicial del primer mecanizado sobre el círculo técnico. Campo de introducción -360,000 a 360,000
- **Ángulo final** Q246 (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el punto inicial del último mecanizado sobre el círculo técnico (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
- **Incremento angular** Q247 (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
- **Número de mecanizados** Q241: Número de mecanizados sobre el círculo técnico. Campo de introducción 1 a 99999
- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): Distancia entre el extremo de la hta. y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Coordenadas Superficie de la pieza** Q203 (valor absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (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



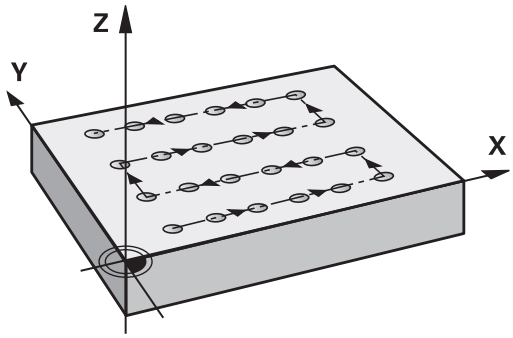

**Frases NC**

| | |
|---|---|
| 53 CYCL DEF 220 FIGURA CIRCULAR | |
| Q216=+50 | ;CENTRO 1ER EJE |
| Q217=+50 | ;CENTRO 2º EJE |
| Q244=80 | ;DIÁMETRO DEL CÍRCULO PARCIAL |
| Q245=+0 | ;ÁNGULO INICIAL |
| Q246=+360 | ;ÁNGULO FINAL |
| Q247=+0 | ;PASO ANGULAR |
| Q241=8 | ;NÚMERO DE MECANIZADOS |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q203=+30 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |
| Q301=1 | ;DESPLAZAR HASTA ALTURA SEGURA |
| Q365=0 | ;TIPO DE DESPLAZAMIENTO |

- **Desplazar hasta la altura de seguridad** Q301: determinar cómo debe ser desplazada la herramienta entre los mecanizados:
  **0**: Desplazar entre los mecanizados hasta la distancia de seguridad
  **1**: Desplazar entre los mecanizados a la 2ª distancia de seguridad
- **¿Tipo de desplazamiento? Recta=0/Círculo=1** Q365: Determinar con qué tipo 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 de círculo parcial

## 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:

- 2. Aproximación a la distancia de seguridad (eje de la hta.)
- 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

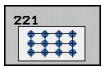
### ¡Tener en cuenta durante la programación!

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

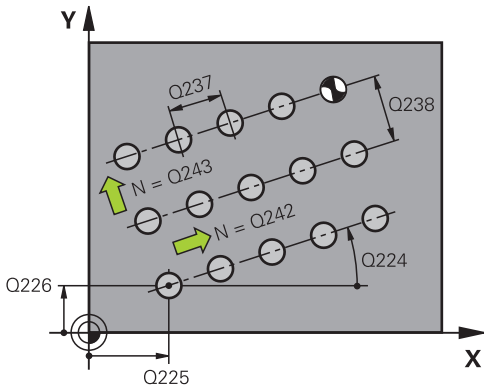
Cuando se combinan uno de los ciclos de mecanizado 200 a 209 y 251 a 267 con el ciclo 221, se activan la distancia de seguridad, la superficie de la pieza, la 2ª distancia de seguridad y la posición de giro del ciclo 221.

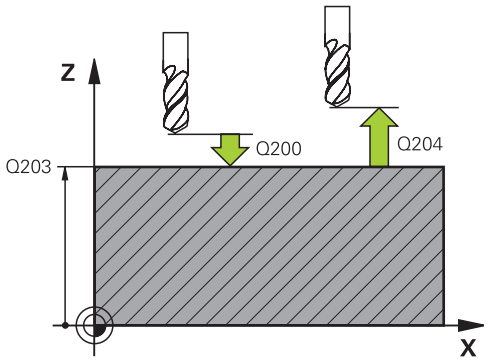
Si se utiliza el ciclo 254 Ranura circular en combinación con el ciclo 221, entonces no se permite la posición de ranura 0.

## Parámetros de ciclo




- **Punto inicial 1er eje** Q225 (valor absoluto): coordenada del punto de partida en el eje principal del plano de mecanizado
- **Punto inicial 2º eje** Q226 (valor absoluto): coordenadas del punto inicial en el eje transversal del plano de mecanizado
- **Distancia 1er eje** Q237 (valor incremental): distancia entre los diferentes puntos de la línea
- **Distancia 2º eje** Q238 (valor incremental): distancia entre las diferentes líneas
- **Número de columnas** Q242: número de mecanizados sobre una línea
- **Número de líneas** Q243: número de líneas
- **Posición angular** Q224 (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.
- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): Distancia entre el extremo de la hta. y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Coordenadas Superficie de la pieza** Q203 (valor absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (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
- **Desplazar hasta la altura de seguridad** Q301: determinar cómo debe ser desplazada la herramienta entre los mecanizados:
  **0**: Desplazar entre los mecanizados hasta la distancia de seguridad
  **1**: Desplazar entre los mecanizados a la 2ª distancia de seguridad



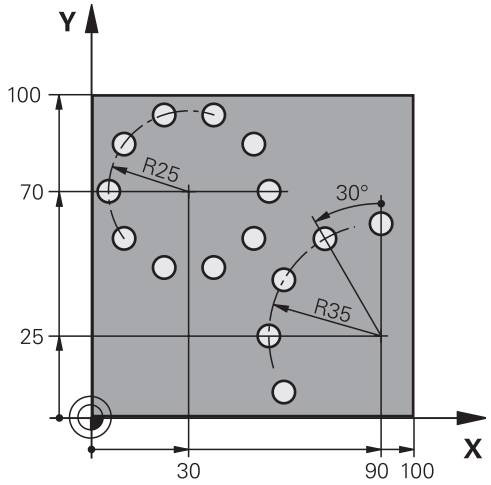




### Bloques NC

| | |
|---|---|
| 54 CYCL DEF 221 LÍNEAS DE LA FIGURA | |
| Q225=+15 | ;PUNTO INICIAL 1ER EJE |
| Q226=+15 | ;PUNTO INICIAL 2º EJE |
| Q237=+10 | ;DISTANCIA AL 1ER EJE |
| Q238=+8 | ;DISTANCIA AL 2º EJE |
| Q242=6 | ;NÚMERO DE COLUMNAS |
| Q243=4 | ;NÚMERO DE FILAS |
| Q224=+15 | ;POSICIÓN DE GIRO |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q203=+30 | ;COORD. SUPERFICIE |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD. |
| Q301=1 | ;IR A ALTURA DE SEGURIDAD |

## 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 |
| 2BLK FORM 0.2 Y+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 | ;DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q201=-15 | ;PROFUNDIDAD | |
| Q206=250 | ;AVANCE AL PROFUNDIZAR | |
| Q202=4 | ;PROFUNDIDAD DE PASO | |
| Q210=0 | ;TIEMPO DE ESPERA ARRIBA | |
| Q203=+0 | ;COORD. SUPERFICIE | |
| Q204=0 | ;2. DIST. DE SEGURIDAD. | |
| Q211=0.25 | ;TIEMPO DE ESPERA ABAJO | |
| 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 2º EJE | |
| Q244=50 | ;DIÁMETRO CÍRCULO | |
| Q245=+0 | ;ÁNGULO INICIAL | |
| Q246=+360 | ;ÁNGULO FINAL | |
| Q247=+0 | ;PASO ANGULAR | |
| Q241=10 | ;NÚMERO DE MECANIZADOS | |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q203=+0 | ;COORD. SUPERFICIE | |
| Q204=100 | ;2. DIST. DE SEGURIDAD | |

| | | |
|---|---|---|
| Q301=1 | ;IR A ALTURA DE SEGURIDAD | |
| Q365=0 | ;TIPO DE 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 2º EJE | |
| Q244=70 | ;DIÁMETRO CÍRCULO | |
| Q245=+90 | ;ÁNGULO INICIAL | |
| Q246=+360 | ;ÁNGULO FINAL | |
| Q247=30 | ;PASO ANGULAR | |
| Q241=5 | ;NÚMERO DE MECANIZADOS | |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q203=+0 | ;COORD. SUPERFICIE | |
| Q204=100 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD. | |
| Q301=1 | ;IR A ALTURA DE SEGURIDAD | |
| Q365=0 | ;TIPO DE DESPLAZAMIENTO | |
| 8 L Z+250 R0 FMAX M2 | | Retirar la herramienta, final del programa |
| 9END PGM TALAD. MM | | |

# 7

# Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno

## 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 correccion de radio RR
- El TNC reconoce una isla cuando el cotorno 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 CYCL DEF 20 DATOS CONTORNO...
...
16 CYCL DEF 21 TALADRADO PREVIO...
17 CYCL CALL
...
18 CYCL DEF 22 DESBASTE...
19 CYCL CALL
...
22 CYCL DEF 23 ACABADO
   PROFUNDIDAD...
23 CYCL CALL
...
26 CYCL DEF 24 ACABADO LATERAL...
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

| Ciclo | Softkey | Página |
|---|---|---|
| 14 CONTORNO (totalmente necesario) | 14 LBL 1...N | 184 |
| 20 DATOS DEL CONTORNO (totalmente necesario) | 20 DATOS CONTORNO | 189 |
| 21 PRETALADRADO (se utiliza a elección) | 21 | 191 |
| 22 DESBASTE (totalmente necesario) | 22 | 193 |
| 23 ACABADO EN PROF. (se utiliza a elección) | 23 | 196 |
| 24 ACABADO LATERAL (se utiliza a elección) | 24 | 197 |

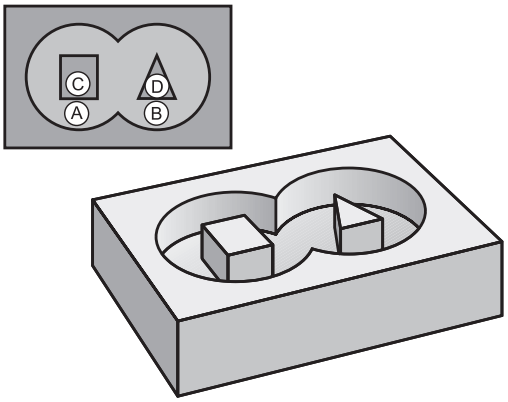
**Otros ciclos:**

| Ciclo | Softkey | Lado |
|---|---|---|
| 25 TRAZADO DEL CONTORNO | 25 | 199 |

## 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 actua a partir de su definición en el programa.
>
> En el ciclo 14 se enumeran un máximo de 12 subprogramas (subcontornos).

### Parámetros de ciclo

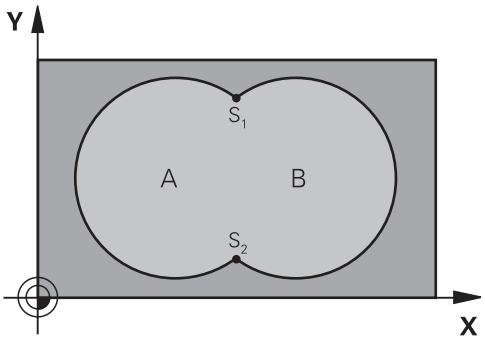
```
14
LBL 1...N
```

- **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 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.




**Bloques NC**

| |
|---|
| 12 CYCL DEF 14.0 CONTORNO |
| 13 CYCL DEF 14.1 ETIQUETA DEL CONTORNO 1 /2 /3 /4 |

### Subprogramas: Cajeras superpuestas

Los siguientes ejemplos de programación son subprogramas de contornos, llamados en un programa principal del ciclo 14 CONTORNO.

Se superponen las cajeras A y B.

El TNC calcula los puntos de intersección S1 y S2, no deben programarse.

Las cajeras 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 |

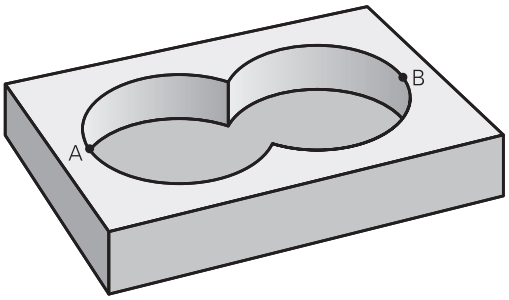
**Subprograma 2: Cajera B**

| |
|---|
| 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 |

### "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 ciclo 14) debe empezar 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
```

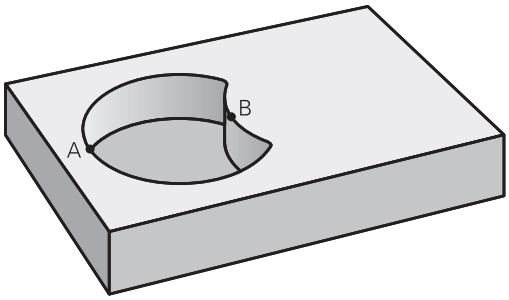
**Superficie B:**

```
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
```

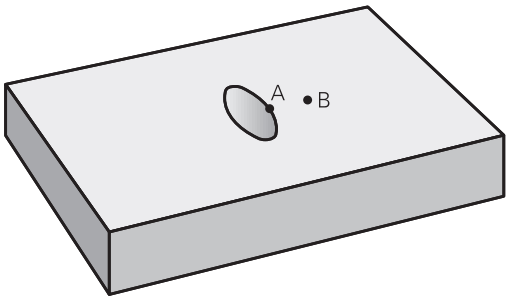
**Superficie B:**

```
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
```

### 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 no ejecuta el ciclo.

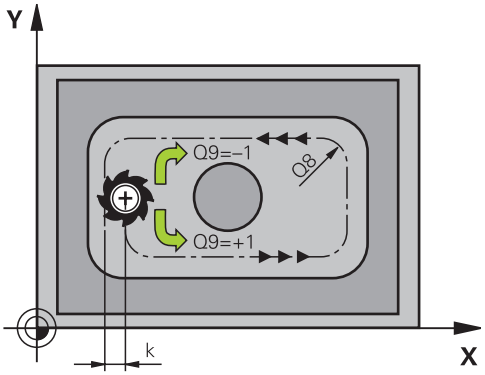
Cuando se emplean ciclos SL en programas con parámetros Q, no se pueden utilizar los parámetros Q1 a Q20 como parámetros del programa.

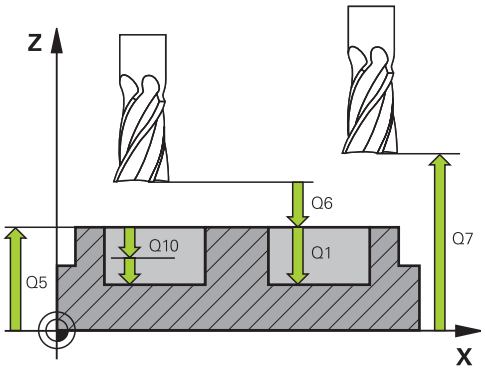
## Parámetros de ciclo

20
DATOS
CONTORNO

- **Profundidad de fresado** Q1 (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la cajera Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- Factor de **solapamiento en la trayectoria** Q2: Q2 x radio de la herramienta. da como resultado la aproximación lateral k. Campo de introducción -0,0001 a 1,9999
- **Sobremedida del acabado lateral** Q3 (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Sobremedida de acabado en profundidad** Q4 (valor incremental): Sobremedida de acabado para la profundidad. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Coordenada de la superficie de la pieza** Q5 (valor absoluto): Coordenada absoluta de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Distancia de seguridad** Q6 (valor incremental): distancia entre la superficie frontal de la hta. y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Altura de seguridad** Q7 (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
- **Radio de redondeo interior** Q8: 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 entrada: 0 a 99999,9999
- **¿Sentido de giro?** Q9: dirección de mecanizado para cajeras
  - Q9 = -1 contramarcha para cajera e isla
  - Q9 = +1 marcha síncrona para cajera e isla

En una interrupción del programa se pueden comprobar y si es preciso sobreescribir los parámetros del mecanizado




**Bloques NC**

| | |
|---|---|
| 57 CYCL DEF 20 DATOS DEL CONTORNO | |
| Q1=-20 | ;PROFUNDIDAD DE FRESADO |
| Q2=1 | ;SOLAPE DE TRAYECTORIA |
| Q3=+0.2 | ;SOBREMEDIDA LATERAL |
| Q4=+0.1 | ;PROFUNDIDAD DE SOBREMEDIDA |
| Q5=+30 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q6=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q7=+80 | ;ALTURA SEGURA |
| Q8=0.5 | ;RADIO DE REDONDEO |
| Q9=+1 | ;SENTIDO DE GIRO |

## 7.5 PRETALADRADO (Ciclo 21, DIN/ISO: G121)

### Desarrollo del ciclo

1 La herramienta taladra con el avance programado **F** desde la posición actual hasta el primer paso de profundización
2 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.
3 El control calcula automáticamente la distancia de parada previa:
   - Profundidad de taladrado hasta 30 mm: t = 0,6 mm
   - Profundidad de taladrado más de 30 mm: t = profundidad /50
   - máxima distancia de parada previa: 7 mm
4 A continuación la hta. taladra con el avance F programado hasta la siguiente profundidad de pasada
5 El TNC repite este proceso (1 a 4) hasta alcanzar la profundidad del taladro programada
6 En la base del taladro, una vez transcurrido el tiempo de espera para el corte, el TNC retira la herramienta hasta la posición de partida con **FMAX**

**Empleo**

En el ciclo 21 PRETALADRADO, 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.

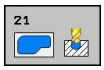
### ¡Tener en cuenta durante la programación!

En una frase **TOOL CALL**, el TNC no tiene en cuenta el valor delta programado **DR** para el cálculo de los puntos de profundización.

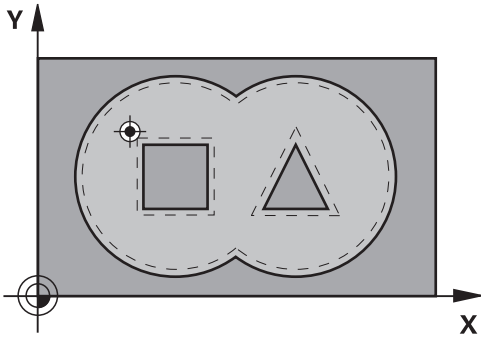
En los estrechamientos puede ser que el TNC no pueda realizar el taladrado previo con una herramienta que sea mayor que la herramienta de desbaste.

## 7.5 PRETALADRADO (Ciclo 21, DIN/ISO: G121)

### Parámetros de ciclo




- **Profundidad de paso** Q10 (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
- **Avance al profundizar** Q11: Velocidad de desplazamiento de la herramienta durante la profundización en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Número/nombre de hta. de desbaste** Q13 o QS13: Número o nombre de la hta. de desbaste. Campo de introducción 0 a 32767,9 para la introducción del número, más 16 caracteres para la introducción del nombre.

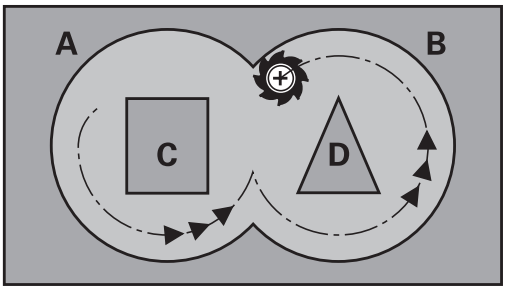



**Bloques NC**

| | |
|---|---|
| **58 CYCL DEF 21 PRETALADRADO** | |
| **Q10=+5** | **;PASO DE PROFUNDIZACIÓN** |
| **Q11=100** | **;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD** |
| **Q13=1** | **;HERRAMIENTA DE DESBASTE** |

## 7.6 BROCHAR (Ciclo 22, DIN/ISO: G122)

### 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 el TNC hace retroceder la herramienta hasta la altura segura

### ¡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 los comportamientos geométricos son de tal forma que no se puede profundizar de forma helicoidal (geometría de ranura), el TNC intenta profundizar pendularmente. La longitud pendular se calcula por **LCUTS** y **ANGLE** (longitud pendular = **LCUTS** / tan **ANGLE**)

En contornos de cajeras 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.

**¡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**.

## Parámetros de ciclo

- **Profundidad de paso** Q10 (valor incremental): medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Avance al profundizar** Q11: Avance de desplazamiento en el eje de la hta. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Avance de fresado** Q12: Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **herramienta para el desbaste previo** Q18 o bien QS18: Número o nombre de la herramienta con la cual se ha realizado el desbaste previo. Conmutar a la entrada del nombre: pulsar la Softkey **nombre de 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 el la tabla de herramientas TOOL.T, la longitud de la cuchilla **LCUTS** y el ángulo máximo de penetración **ANGLE** de la herramienta. Si es preciso el TNC emite un aviso de error. Campo de introducción 0 a 99999 para la introducción del número, más 16 caracteres para la introducción del nombre.
- **Avance pendular** Q19: Avance pendular en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Avance de retroceso** Q208: Velocidad de desplazamiento de la hta. al retirarse tras el mecanizado en mm/min. Cuando se introduce Q208=0 el TNC retira la hta. con el avance Q12 Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FMAX,FAUTO**

**Bloques NC**

| | |
|---|---|
| 59 CYCL DEF 22 DESBASTE | |
| Q10=+5 | ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q11=100 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD |
| Q12=750 | ;AVANCE DESBASTE |
| Q18=1 | ;HERRAMIENTA DE DESBASTE PREVIO |
| Q19=150 | ;AVANCE OSCILACIÓN |
| Q208=9999 | ;AVANCE DE RETROCESO |

## 7.7 PROFUNDIDAD DE ACABADO (ciclo 23, DIN/ISO: G123)

### Desarrollo del ciclo

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.

### ¡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 cajera.

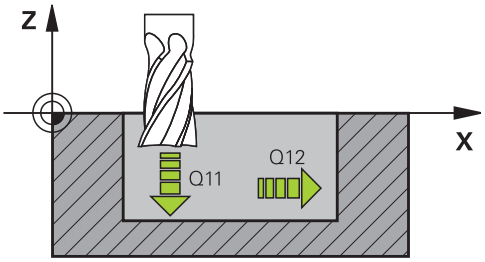
El radio de entrada para el posicionamiento a la profundidad final queda internamente fijado y no depende del ángulo de entrada de la herramienta.

**¡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**.

### Parámetros de ciclo

- **Avance al profundizar** Q11: Velocidad de desplazamiento de la herramienta durante la profundización en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Avance de fresado** Q12: Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Avance de retroceso** Q208: Velocidad de desplazamiento de la hta. al retirarse tras el mecanizado en mm/min. Cuando se introduce Q208=0 el TNC retira la hta. con el avance Q12 Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FMAX,FAUTO**




**Bloques NC**

| | |
|---|---|
| 60 CYCL DEF 23 ACABADO EN PROFUNDIDAD | |
| Q11=100 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD |
| Q12=350 | ;AVANCE DESBASTE |
| Q208=9999 | ;AVANCE DE RETROCESO |

## 7.8 ACABADO LATERAL (ciclo 24, DIN/ISO: G124)

### Desarrollo del ciclo

El TNC desplaza la herramienta sobre una trayectoria circular tangente a los contornos parciales. El acabado de cada contorno parcial se realiza por separado.

### ¡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 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 cajera y de la sobremedida programada en el ciclo 20.

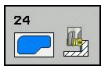
El TNC calcula el punto de partida dependiendo también del orden durante la ejecución. Si se selecciona el ciclo de Acabado con la tecla GOTO y se inicia el programa, puede situarse el punto de partida en otra posición que al ejecutar el programa en el orden definido.

**¡Atención: Peligro de colisión!**

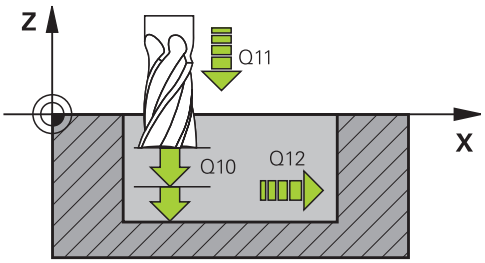
Tras la ejecución de un ciclo SL se debe programar el primer movimiento de desplazamiento en el plano de mecanizado con ambos datos de coordenadas, p. ej. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**.

## 7.8 ACABADO LATERAL (ciclo 24, DIN/ISO: G124)

### Parámetros de ciclo




- **Sentido de giro** Q9: Dirección de mecanizado:
  **+1**: Giro en el sentido antihorario
  **–1**: Giro en el sentido horario
- **Profundidad de paso** Q10 (valor incremental): medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Avance al profundizar** Q11: Velocidad de desplazamiento de la herramienta durante la profundización en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Avance de fresado** Q12: Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Sobremedida de acabado lateral** Q14 (valor incremental): Sobremedida para varios acabados; cuando Q14=0 se desbasta la última distancia de acabado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999




**Bloques NC**

| 61 CYCL DEF 24 ACABADO LATERAL | |
|---|---|
| Q9=+1 | ;SENTIDO DE GIRO |
| Q10=+5 | ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q11=100 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD |
| Q12=350 | ;AVANCE DESBASTE |
| Q14=+0 | ;SOBREMEDIDA LATERAL |

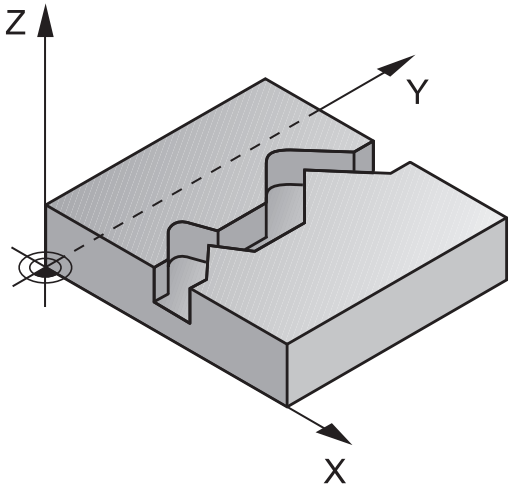
## 7.9 PERFIL DEL CONTORNO (Ciclo 25, DIN/ISO: G125)

### 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.

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.

Las funciones adicionales **M109** y **M110** no tienen efecto en el mecanizado de un contorno con el ciclo 25.

Cuando se empleen parámetros Q**QL** locales en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o calcularse asimismo dentro del subprograma 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

- **Profundidad de fresado** Q1 (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base del contorno. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Sobremedida del acabado lateral** Q3 (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Coordenada de la superficie de la pieza** Q5 (valor absoluto): Coordenada absoluta de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Altura de seguridad** Q7 (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
- **Profundidad de paso** Q10 (valor incremental): medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Avance al profundizar** Q11: Avance de desplazamiento en el eje de la hta. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Avance de fresado** Q12: Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Tipo de fresado** Q15:
  Fresado codireccional: Introducción = +1
  Fresado en contrasentido: Introducción = –1
  Fresar alternativamente en el sentido de rotación de la fresa y en contrasentido con varias pasadas: Introducción = 0

**Bloques NC**

| | |
|---|---|
| 62 CYCL DEF 25 TRAZADO DEL CONTORNO | |
| Q1=-20 | ;PROFUNDIDAD DE FRESADO |
| Q3=+0 | ;SOBREMEDIDA LATERAL |
| Q5=+0 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q7=+50 | ;ALTURA SEGURA |
| Q10=+5 | ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q11=100 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD |
| Q12=350 | ;AVANCE DE FRESADO |
| Q15=-1 | ;TIPO DE FRESADO |

## 7.10 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 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 10 DEL
   CONTORNO
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
```

## 7.10 RANURA DE CONTORNO TROCOIDAL (ciclo 275, DIN ISO G275)

**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 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

### ¡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.

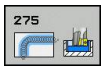
En una ranura cerrada, el punto de partida no podrá estar en una esquina del contorno.

**¡Atención: Peligro de colisión!**

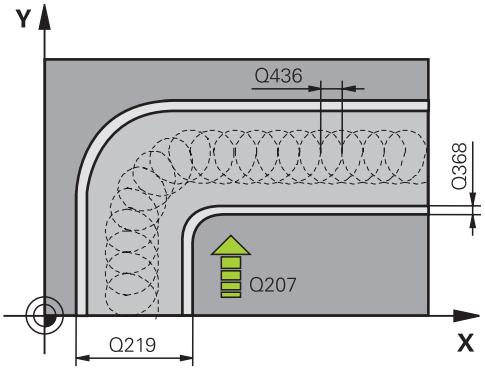
Para evitar posibles colisiones:

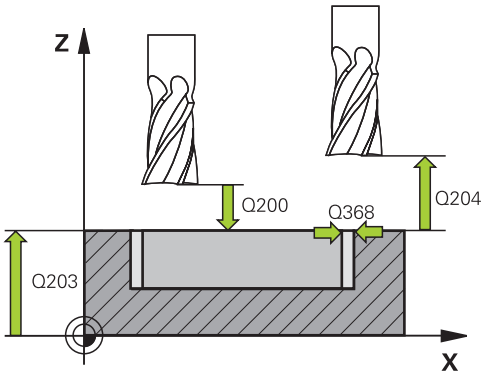
- No programar cotas incrementales directamente después del ciclo 275, ya que se refieren a la posición de la herramienta al final del ciclo.
- En todos los ejes principales aproximar la herramienta a las posiciones definidas (absolutas), ya que la posición de la herramienta al final del ciclo no coincide con la posición al comienzo del ciclo.

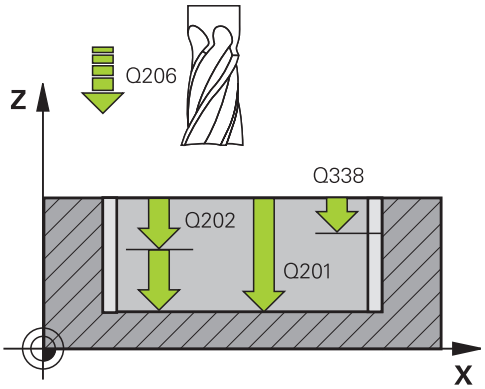
### Parámetros de ciclo




- **Tipo de mecanizado (0/1/2)** Q215: 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)
- **Ancho de la ranura** Q219 (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 hasta 99999.9999
- **Sobremedida del acabado lateral** Q368 (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Aproximación por vuelta** Q436 (absoluto): valor que el TNC desplaza la herramienta en cada vuelta en la dirección de mecanizado. Campo de introducción: 0 a 99999,9999
- **Avance al fresar** Q207: velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativamente **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Avance de fresado** Q12: Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Tipo de fresado** Q351: Tipo de fresado con M3:
  **+1** = fresado sincronizado
  **-1** = frenado en contramarcha
  **PREDEF**: El TNC emplea valor de frase DEF GLOBAL
- **Profundidad** Q201 (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la ranura. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



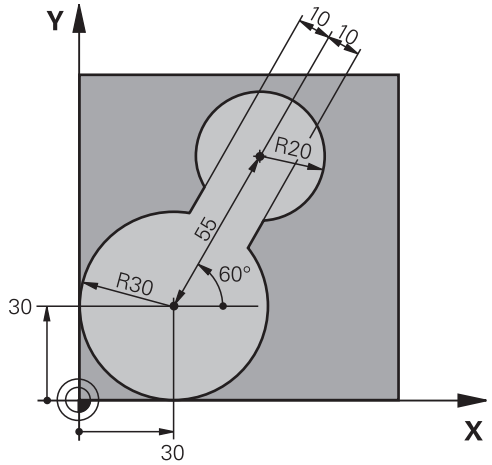
- **Profundidad de paso** Q202 (valor incremental): medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Avance al profundizar** Q206: Velocidad de desplazamiento de la hta. durante el desplazamiento a profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Paso de acabado** Q338 (v. 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 hasta 99999.9999
- **Avance acabado** Q385: velocidad de desplazamiento de la hta. durante el acabado lateral y de profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- **Coordenadas Superficie de la pieza** Q203 (valor absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (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
- **Estrategia de profundización** Q366: Tipo de estrategia de profundización:
  **0** = profundizar verticalmente. 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 CONTORNO TROCOIDAL | |
| Q215=0 | ;VOLUMEN DE MECANIZADO |
| Q219=12 | ;ANCHURA DE RANURA |
| Q368=0,2 | ;SOBREMEDIDA LATERAL |
| Q436=2 | ;APROXIMACIÓN POR VUELTA |
| Q207=500 | ;AVANCE AL FRESAR |
| Q351=+1 | ;TIPO DE FRESADO |
| Q201=-20 | ;PROFUNDIDAD |
| Q202=5 | ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q206=150 | ;AVANCE AL PROFUNDIZAR |
| Q338=5 | ;APROX. ACABADO |
| Q385=500 | ;AVANCE DE ACABADO |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q202=5 | ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q203=+0 | ;COOR. SUPERFICIE PIEZA |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |
| Q366=2 | ;PROFUNDIZAR |
| 9 CYCL CALL FMAX M3 | |

## 7.11 Ejemplos de programación

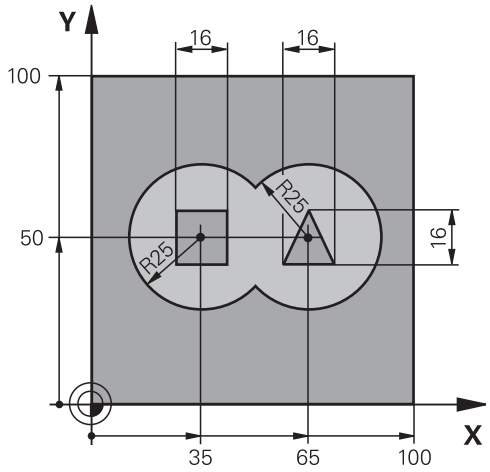
### Ejemplo: Desbaste y acabado posterior de una cajera




| | | |
|---|---|---|
| 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 ETIQUETA DEL CONTORNO 1 | | |
| 7 CYCL DEF 20 DATOS DEL CONTORNO | | Determinar los parámetros de mecanizado generales |
| Q1=-20 | ;PROFUNDIDAD DE FRESADO | |
| Q2=1 | ;SOLAPE DE TRAYECTORIA | |
| Q3=+0 | ;SOBREMEDIDA LATERAL | |
| Q4=+0 | ;PROFUNDIDAD DE SOBREMEDIDA | |
| Q5=+0 | ;COOR. SUPERFICIE | |
| Q6=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q7=+100 | ;ALTURA SEGURA | |
| 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 DE PROFUNDIZACIÓN | |
| Q11=100 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD | |
| Q12=350 | ;AVANCE DESBASTE | |
| Q18=0 | ;HERRAMIENTA DE DESBASTE PREVIO | |
| Q19=150 | ;AVANCE PENDULAR | |
| Q208=1000 | ;AVANCE DE RETROCESO | |
| 9 CYCL CALL M3 | | Llamada al ciclo de Desbaste previo |

| | | |
|---|---|---|
| **10 L Z+250 R0 FMAX M6** | | Cambio de herramienta |
| **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 DE PROFUNDIZACIÓN** | |
| **Q11=100** | **;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD** | |
| **Q12=350** | **;AVANCE DESBASTE** | |
| **Q18=1** | **;HERRAMIENTA DE DESBASTE PREVIO** | |
| **Q19=150** | **;AVANCE PENDULAR** | |
| **Q208=1000** | **;AVANCE DE RETROCESO** | |
| **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** | | |

### Ejemplo: Pretaladrado, desbaste y acabado de contornos superpuestos

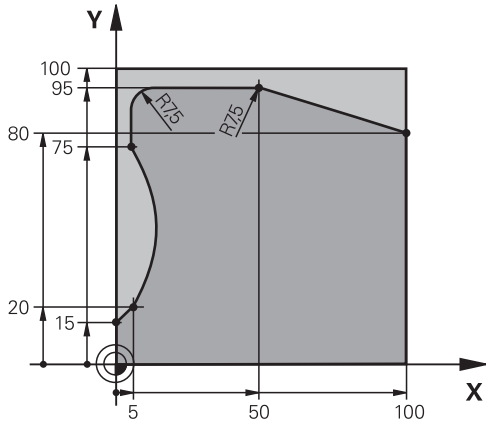



| | | |
|---|---|---|
| 0 BEGIN PGM C21 MM | | |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40 | | Definición de la pieza en bruto |
| 2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0 | | |
| 3 TOOL CALL 1 Z S2500 | | Llamada a la hta. broca, diámetro 12 |
| 4 L Z+250 R0 FMAX | | Retirar la herramienta |
| 5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO | | Determinar el subprograma del contorno |
| 6 CYCL DEF 14.1 ETIQUETA DEL CONTORNO 1 /2 /3 /4 | | |
| 7 CYCL DEF 20 DATOS DEL CONTORNO | | Determinar los parámetros de mecanizado generales |
| Q1=-20 | ;PROFUNDIDAD DE FRESADO | |
| Q2=1 | ;SOLAPE DE TRAYECTORIA | |
| Q3=+0.5 | ;SOBREMEDIDA LATERAL | |
| Q4=+0.5 | ;PROFUNDIDAD DE SOBREMEDIDA | |
| Q5=+0 | ;COOR. SUPERFICIE | |
| Q6=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q7=+100 | ;ALTURA SEGURA | |
| Q8=0.1 | ;RADIO DE REDONDEO | |
| Q9=-1 | ;SENTIDO DE GIRO | |
| 8 CYCL DEF 21 PRETALADRADO | | Definición del ciclo Pretaladrado |
| Q10=5 | ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN | |
| Q11=250 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD | |
| Q13=2 | ;HERRAMIENTA DE 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 DE PROFUNDIZACIÓN | |

| | | |
|---|---|---|
| Q11=100 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD | |
| Q12=350 | ;AVANCE DESBASTE | |
| Q18=0 | ;HERRAMIENTA DE DESBASTE PREVIO | |
| Q19=150 | ;AVANCE PENDULAR | |
| Q208=1000 | ;AVANCE DE RETROCESO | |
| 13 CYCL CALL M3 | | Llamada al ciclo Desbaste |
| 14 CYCL DEF 23 ACABADO EN PROFUNDIDAD | | Definición del ciclo para Acabado en profundidad |
| Q11=100 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD | |
| Q12=200 | ;AVANCE DESBASTE | |
| Q208=1000 | ;AVANCE DE RETROCESO | |
| 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 DE PROFUNDIZACIÓN | |
| Q11=100 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD | |
| Q12=400 | ;AVANCE 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 | |

## Ejemplo: Trazado del contorno



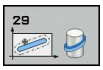

| | | |
|---|---|---|
| 0 BEGIN PGM C25 MM | | |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40 | | Definición de la pieza en bruto |
| 2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0 | | |
| 3 TOOL CALL 1 Z S2000 | | Llamada a la hta., diámetro 20 |
| 4 L Z+250 R0 FMAX | | Retirar la herramienta |
| 5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO | | Determinar el subprograma del contorno |
| 6 CYCL DEF 14.1 ETIQUETA DEL CONTORNO 1 | | |
| 7 CYCL DEF 25 TRAZADO DEL CONTORNO | | Determinar los parámetros del mecanizado |
| Q1=-20 | ;PROFUNDIDAD DE FRESADO | |
| Q3=+0 | ;SOBREMEDIDA LATERAL | |
| Q5=+0 | ;COOR. SUPERFICIE | |
| Q7=+250 | ;ALTURA SEGURA | |
| Q10=5 | ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN | |
| Q11=100 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD | |
| Q12=200 | ;AVANCE DE 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

## 8.1 Nociones básicas

### Resumen de los ciclos superficies cilíndricos

| Ciclo | Softkey | Página |
|---|---|---|
| 27 SUPERFICIE CILÍNDRICA | | 215 |
| 28 SUPERFICIE CILÍNDRICA<br>Fresado de ranuras | | 218 |
| 29 SUPERFICIE CILÍNDRICA<br>Fresado de islas |  | 221 |

## 8.2 SUPERFICIE CILÍNDRICA (Ciclo 27, DIN/ISO: G127, Opción de Software 1)

### Desarrollo del ciclo

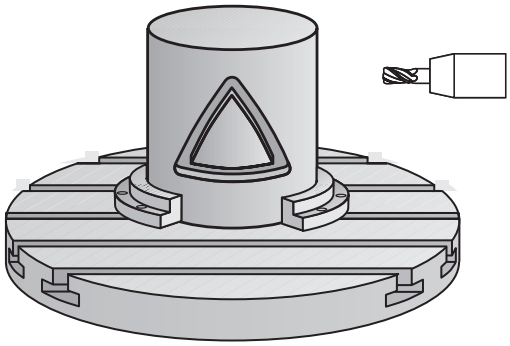
Con este ciclo se puede mecanizar un contorno cilíndrico previamente programado según el desarrollo de dicho cilindro. El ciclo 28 se utiliza para fresar la guía de una ranura en un cilindro.

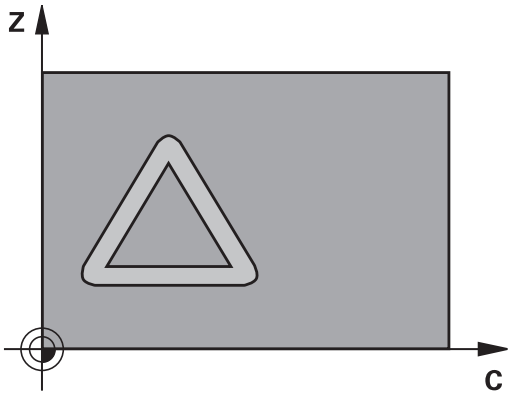
El contorno se describe en un subprograma, determinado a través del ciclo 14 (CONTORNO).

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 hta. se desplaza a la distancia de seguridad





## 8.2 SUPERFICIE CILÍNDRICA (Ciclo 27, DIN/ISO: G127, Opción de Software 1)

### ¡Tener en cuenta durante la programación!

El fabricante de la máquina debe preparar la máquina y el TNC para la Interpolación superficie cilíndrica.

Rogamos consulte el manual de la máquina.

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 fuera así, el TNC emite un aviso de error. Dado el caso se precisará un 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.

## Parámetros de ciclo

- **Profundidad de fresado** Q1 (valor incremental): Distancia entre la superficie cilíndrica y la base del contorno Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Sobremedida acabado lateral** Q3 (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
- **Distancia de seguridad** Q6 (valor incremental): distancia entre la superficie frontal de la hta. y la superficie del cilindro. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Profundidad de paso** Q10 (valor incremental): medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Avance al profundizar** Q11: Avance de desplazamiento en el eje de la hta. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Avance de fresado** Q12: Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Radio del cilindro** Q16: Radio del cilindro sobre el que se mecaniza el contorno. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **¿Tipo de acotación ? Grados =0 MM/PULG.=1** Q17: Programar las coordenadas del eje giratorio en el subprograma en grados o mm (pulgadas)

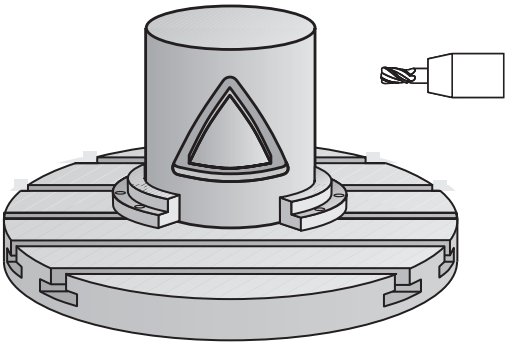
**Bloques NC**

| | |
|---|---|
| 63 CYCL DEF 27 SUPERFICIE CILÍNDRICA | |
| Q1=-8 | ;PROFUNDIDAD DE FRESADO |
| Q3=+0 | ;SOBREMEDIDA LATERAL |
| Q6=+0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q10=+3 | ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q11=100 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD |
| Q12=350 | ;AVANCE DE FRESADO |
| Q16=25 | ;RADIO |
| Q17=0 | ;TIPO DE ACOTADO |

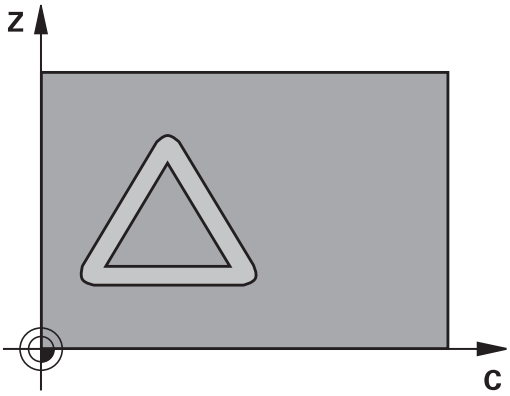
## 8.3 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de ranura (Ciclo 28, DIN/ISO: G128, opción de software 1)

### 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 hta. de tal forma que cuando está activada la corrección de radio las paredes se mecanizan paralelas entre si. 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 por desplazamiento, se puede definir una tolerancia mediante el parámetro Q21, con la que el TNC aproxima la ranura a realizar a otra ranura fabricada anteriormente con una herramienta cuyo diámetro se corresponde con el ancho 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 En el primer paso de profundización, la herramienta fresa con el avance de fresado Q12 a lo largo de la pared dela ranura; teniéndose en cuenta la sobremedida de acabado lateral
3 Al final del contorno el TNC desplaza la hta. a la pared contraria de la ranura y retrocede al punto de profundización
4 Se repiten los pasos 2 y 3, hasta alcanzar la profundidad de fresado Q1 programada
5 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.
6 Finalmente la herramienta retrocede en el eje de la herramienta hasta la altura segura o hasta la última posición programada antes del ciclo

### ¡Tener en cuenta durante la programación!

El fabricante de la máquina debe preparar la máquina y el TNC para la Interpolación superficie cilíndrica.

Rogamos consulte el manual de la máquina.

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 fuera así, el TNC emite un aviso de error. Dado el caso se precisará un 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.

## 8.3 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de ranura (Ciclo 28, DIN/ISO: G128, opción de software 1)

### Parámetros de ciclo

- **Profundidad de fresado** Q1 (valor incremental): Distancia entre la superficie cilíndrica y la base del contorno Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Sobremedida acabado lateral** Q3 (valor incremental): Sobremedida de acabado en la pared de la ranura. La sobremedida de acabado empequeñece el ancho de la ranura al valor introducido dos veces. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Distancia de seguridad** Q6 (valor incremental): distancia entre la superficie frontal de la hta. y la superficie del cilindro. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Profundidad de paso** Q10 (valor incremental): medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Avance al profundizar** Q11: Avance de desplazamiento en el eje de la hta. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Avance de fresado** Q12: Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Radio del cilindro** Q16: Radio del cilindro sobre el que se mecaniza el contorno. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **¿Tipo de acotación ? Grados =0 MM/PULG.=1** Q17: Programar las coordenadas del eje giratorio en el subprograma en grados o mm (pulgadas)
- **Anchura de la ranura** Q20: Anchura de la ranura a realizar. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Tolerancia** Q21: Si se utiliza una herramienta más pequeña que la anchura de ranura Q20 programada, se originan deformaciones en la pared de la ranura en círculos y rectas oblicuas debidas al procedimiento. 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. Campo de introducción 0 a 9,9999
  **Recomendación**: Emplear una tolerancia de 0.02 mm.
  **Función inactiva**: introducir 0 (Ajuste básico).

**Frases NC**

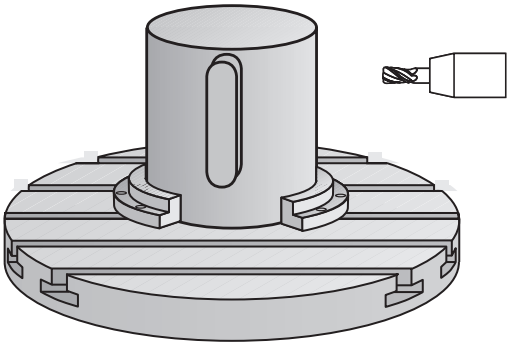
| | |
|---|---|
| 63 CYCL DEF 28 SUPERFICIE CILÍNDRICA | |
| Q1=-8 | ;PROFUNDIDAD DE FRESADO |
| Q3=+0 | ;SOBREMEDIDA LATERAL |
| Q6=+0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q10=+3 | ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q11=100 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD |
| Q12=350 | ;AVANCE DE FRESADO |
| Q16=25 | ;RADIO |
| Q17=0 | ;TIPO DE ACOTADO |
| Q20=12 | ;ANCHURA DE RANURA |
| Q21=0 | ;TOLERANCIA |

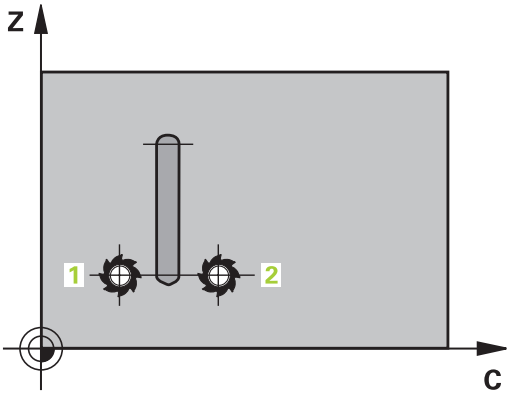
## 8.4 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de resalte (Ciclo 29, DIN/ISO: G129, opción de software 1)

### 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 Finalmente la herramienta retrocede en el eje de la herramienta hasta la altura segura o hasta la última posición programada antes del ciclo

## 8.4 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de resalte (Ciclo 29, DIN/ISO: G129, opción de software 1)

### ¡Tener en cuenta durante la programación!

El fabricante de la máquina debe preparar la máquina y el TNC para la Interpolación superficie cilíndrica.

Rogamos consulte el manual de la máquina.

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 fuera así, el TNC emite un aviso de error. Dado el caso se precisará un conmutación de la cinemática.

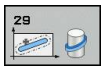
Este ciclo puede ejecutarse también en el plano de mecanizado inclinado.

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.

## Parámetros de ciclo




- **Profundidad de fresado** Q1 (valor incremental): Distancia entre la superficie cilíndrica y la base del contorno Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Sobremedida acabado lateral** Q3 (valor incremental): Sobremedida de acabado en la pared de la isla. La sobremedida de acabado aumenta el ancho de la isla al doble del valor introducido. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Distancia de seguridad** Q6 (valor incremental): distancia entre la superficie frontal de la hta. y la superficie del cilindro. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Profundidad de paso** Q10 (valor incremental): medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Avance al profundizar** Q11: Avance de desplazamiento en el eje de la hta. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Avance de fresado** Q12: Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Radio del cilindro** Q16: Radio del cilindro sobre el que se mecaniza el contorno. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **¿Tipo de acotación ? Grados =0 MM/PULG.=1** Q17: Programar las coordenadas del eje giratorio en el subprograma en grados o mm (pulgadas)
- **Anchura de la isla** Q20: Anchura de la isla a realizar. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

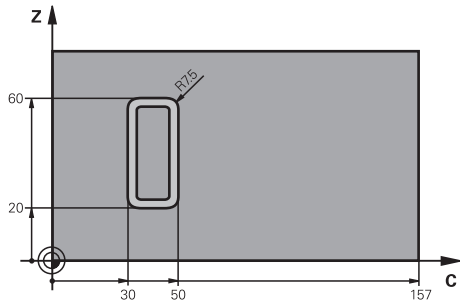
**Bloques NC**

| | |
|---|---|
| 63 CYCL DEF 29 SUPERFICIE CILÍNDRICA ISLA | |
| Q1=-8 | ;PROFUNDIDAD DE FRESADO |
| Q3=+0 | ;SOBREMEDIDA LATERAL |
| Q6=+0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q10=+3 | ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q11=100 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD |
| Q12=350 | ;AVANCE DE FRESADO |
| Q16=25 | ;RADIO |
| Q17=0 | ;TIPO DE ACOTADO |
| Q20=12 | ;ANCHURA DE ISLA |

## 8.5 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

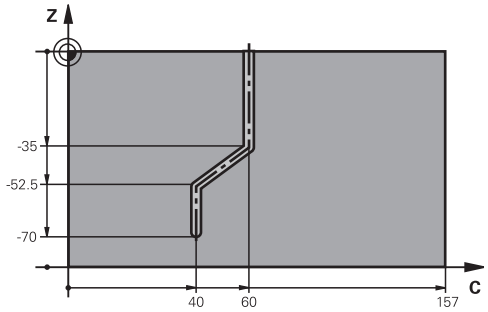



| | |
|---|---|
| 0 BEGIN PGM C27 MM | |
| 1 TOOL CALL 1 Z S2000 | Llamada a la hta., diámetro 7 |
| 2 L Z+250 R0 FMAX | Retirar la herramienta |
| 3 L X+50 Y0 R0 FMAX | Preposicionar la hta. sobre el centro de la mesa giratoria |
| 4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MBMAX FMAX | Inclinar |
| 5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO | Determinar el subprograma del contorno |
| 6 CYCL DEF 14.1 ETIQUETA DEL CONTORNO 1 | |
| 7 CYCL DEF 27 SUPERFICIE CILÍNDRICA | Determinar los parámetros del mecanizado |
| Q1=-7 ;PROFUNDIDAD DE FRESADO | |
| Q3=+0 ;SOBREMEDIDA LATERAL | |
| Q6=2 ;DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q10=4 ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN | |
| Q11=100 ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD | |
| Q12=250 ;AVANCE DE FRESADO | |
| Q16=25 ;RADIO | |
| Q17=1 ;TIPO DE ACOTADO | |
| 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 RND R7.5 | |
| 18 L IX-20 | |
| 19 RND R7.5 | |

| | |
|---|---|
| 20 L Y+20 | |
| 21 RND R7.5 | |
| 22 L X+50 | |
| 23 LBL 0 | |
| 24 END PGM C27 MM | |

### 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 ETIQUETA DEL CONTORNO 1 | |
| 7 CYCL DEF 28 SUPERFICIE CILÍNDRICA | Determinar los parámetros del mecanizado |
| Q1=-7 ;PROFUNDIDAD DE FRESADO | |
| Q3=+0 ;SOBREMEDIDA LATERAL | |
| Q6=2 ;DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q10=5 ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN | |
| Q11=100 ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD | |
| Q12=250 ;AVANCE DE FRESADO | |
| Q16=25 ;RADIO | |
| Q17=1 ;TIPO DE ACOTADO | |
| Q20=10 ;ANCHURA DE 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 X+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

## 9.1 Ciclos SL con fórmulas de contorno complejas

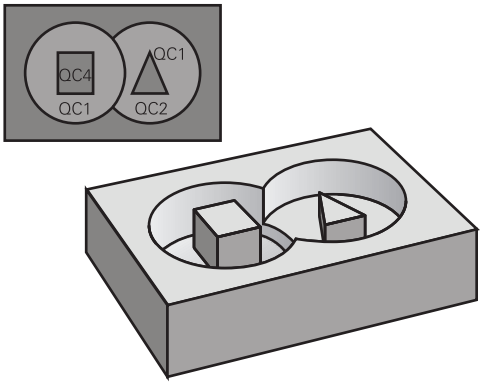
### Nociones básicas

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 CYCL DEF 20 DATOS CONTORNO...
8 CYCL DEF 22 BROCHAR...
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
```

**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 =
    “CIRCULO1“
2 DECLARE CONTOUR QC2 =
    “CÍRCULOXY“ DEPTH15
3 DECLARE CONTOUR QC3 =
    “TRIÁNGULO“ DEPTH10
4 DECLARE CONTOUR QC4 =
    “CUADRADO“ DEPTH15
5 QC10 = ( QC1 | QC3 | QC4 ) \ QC2
6 END PGM MODEL MM
```

```
0 BEGIN PGM CÍRCULO 1 MM
1 CC X+75 Y+50
2 LP PR+45 PA+0
3 CP IPA+360 DR+
4 END PGM CÍRCULO 1 MM
```

```
0 BEGIN PGM CÍRCULO31XY MM
...
...
```

### 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
- Visualizar la barra de softkeys con funciones especiales

MECAN. CONTORNO /PUNTO
- Seleccionar menú para funciones para mecanizados de contorno y de puntos

SEL CONTOUR
- 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 CONTORNO** 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
- Visualizar la barra de softkeys con funciones especiales

MECAN. CONTORNO /PUNTO
- Seleccionar menú para funciones para mecanizados de contorno y de puntos

DECLARE CONTOUR
- 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:

SPEC FCT

- Visualizar la barra de softkeys con funciones especiales

MECAN. CONTORNO /PUNTO

- Seleccionar menú para funciones para mecanizados de contorno y de puntos

FORMULA CONTORNO

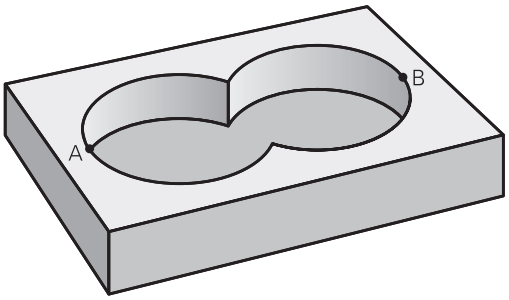
- Pulsar la Softkey **fórmula del contorno**: el TNC muestra los siguientes softkeys:

| Función lógica | Softkey |
|---|---|
| **intersección con**<br>p.ej., **QC10 = QC1 & QC5** | |
| **unión con**<br>p.ej., **QC25 = QC7 \| QC18** | |
| **unión con, pero sin intersección**<br>por ej. **QC12 = QC5 ^ QC25** | |
| **sin**<br>p.ej **QC25 = QC1 \ QC2** | |
| **Paréntesis abierto**<br>p.ej., **QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)** | ( |
| **Paréntesis cerrado**<br>p.ej., **QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)** | ) |
| **Definir el contorno individual**<br>por ej. **QC12 = QC1** | |

## 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 siguientes ejemplos de programación son programas de descripción del contorno, los cuales se definen en un programa de definición del 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
```

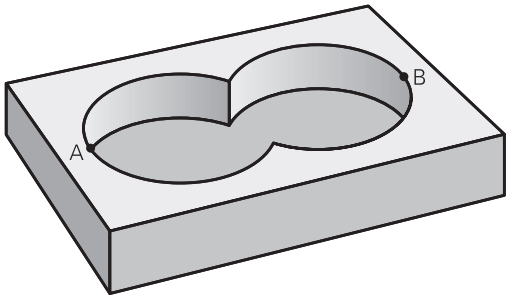
**Programa de descripción de contorno 2: Cajera B**

```
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
```

**"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"



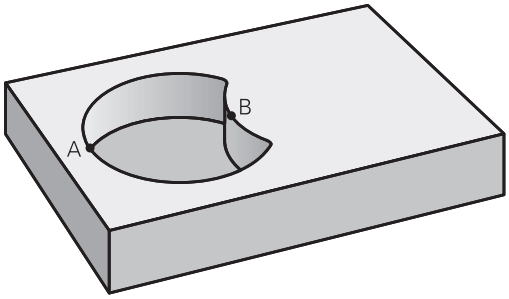

**Programa de definición de contorno:**

```
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = “CAJERA_A.H“
53 DECLARE CONTOUR QC1 = “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**



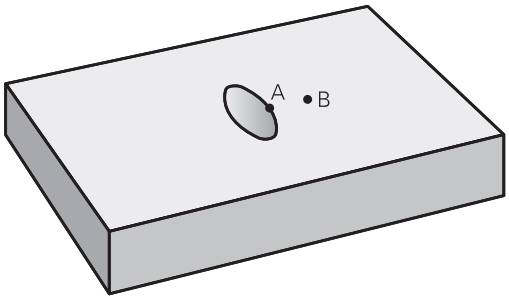

**Programa de definición de contorno:**

```
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = “CAJERA_A.H“
53 DECLARE CONTOUR QC1 = “CAJERA_B.H“
54 QC10 = QC1 \ QC2
55 ...
56 ...
```

**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"



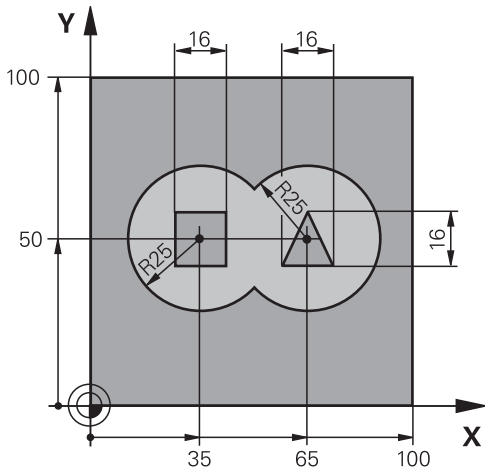

**Programa de definición de contorno:**

```
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = “CAJERA_A.H“
53 DECLARE CONTOUR QC1 = “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 183).

### 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 DE FRESADO | |
| Q2=1 | ;SOLAPE DE TRAYECTORIA | |
| Q3=+0.5 | ;SOBREMEDIDA LATERAL | |
| Q4=+0.5 | ;PROFUNDIDAD DE SOBREMEDIDA | |
| Q5=+0 | ;COOR. SUPERFICIE | |
| Q6=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q7=+100 | ;ALTURA SEGURA | |
| Q8=0.1 | ;RADIO DE REDONDEO | |
| Q9=-1 | ;SENTIDO DE GIRO | |

| | | |
|---|---|---|
| 9 CYCL DEF 22 DESBASTE | | Definición del ciclo Desbaste |
| Q10=5 | ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN | |
| Q11=100 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD | |
| Q12=350 | ;AVANCE DESBASTE | |
| Q18=0 | ;HERRAMIENTA DE DESBASTE PREVIO | |
| Q19=150 | ;AVANCE OSCILACIÓN | |
| Q401=100 | ;FACTOR DE AVANCE | |
| Q404=0 | ;ESTRATEGIA DE DESBASTE POSTERIOR | |
| 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 EN PROFUNDIDAD | | Definición del ciclo para Acabado en profundidad |
| Q11=100 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD | |
| Q12=200 | ;AVANCE 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 DE PROFUNDIZACIÓN | |
| Q11=100 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD | |
| Q12=400 | ;AVANCE 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 PGM CONTORNO MM | | |

**Programa de definición de contorno con fórmula de contorno:**

| | |
|---|---|
| 0 BEGIN PGM MODEL MM | Programa de definición de contorno |
| 1 DECLARE CONTOUR QC1 = “CIRCULO1“ | 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 = “CAJERA31XY“ | 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 | |

**Programa de descripción de contorno:**

| | |
|---|---|
| 0 BEGIN PGM CÍRCULO 1 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 CÍRCULO 1 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 | |

## 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 CYCL DEF 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 los contornos parciales, actúan también en los subprogramas sucesivos, pero no deben reponerse tras la llamada del 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

Los datos de medidas para el mecanizado, tales como profundidad de fresado, sobremedidas y distancia de seguridad se introducen centralizadamente en el ciclo 20 como DATOS DE CONTORNO.

### Introducir una fórmula sencilla del contorno

Mediante softkeys es posible unir contornos distintos en una fórmula matemática:

SPEC FCT
- Visualizar la barra de softkeys con funciones especiales

MECAN. CONTORNO /PUNTO
- Seleccionar menú para funciones para mecanizados de contorno y de puntos

CONTOUR DEF
- 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**

ISLA
- 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 183).

# 10

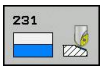
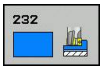
# Ciclos de mecanizado: Planeado

## 10.1 Nociones básicas

### Resumen

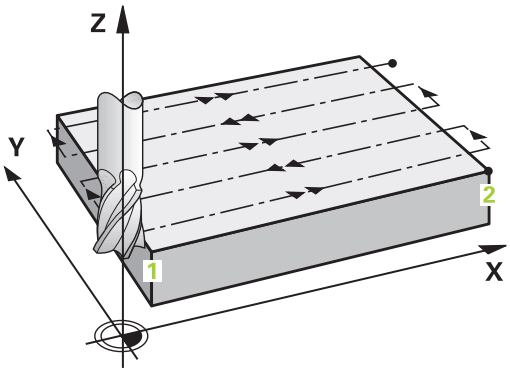
El TNC dispone de cuatro ciclos, con los cuales se pueden mecanizar superficies con las siguientes características:

- ser planas y rectangulares
- ser planas según un ángulo oblicuo
- estar inclinadas de cualquier forma
- estar unidas entre sí

| Ciclo | Softkey | Página | Grupo de ciclos |
|---|---|---|---|
| 230 PLANEADO<br>Para superficies rectangulares planas | | 243 | CICLOS ESPECIALES / OLD CYCLES |
| 231 SUPERFICIE REGULAR<br>Para superficies en ángulo oblicuo, inclinadas o torsionadas |  | 245 | CICLOS ESPECIALES / OLD CYCLES |
| 232 FRESADO PLANO<br>Para superficies planas rectangulares, con indicación de sobremedida y varias aproximaciones |  | 249 | CICLOS ESPECIALES |
| 233 FRESADO PLANO<br>Para superficies planas rectangulares, dado el caso con limitaciones laterales, con indicación de sobremedida y varias aproximaciones | | 254 | CAJERAS / ISLAS / RANURAS |

## 10.2 PLANEADO (Ciclo 230, DIN/ISO: G230)

### Desarrollo del ciclo



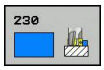

1 El TNC posiciona la herramienta en marcha rápida **FMAX** partiendo de la posición actual en el plano de mecanizado sobre el punto de partida **1**; el TNC desplaza la herramienta hacia la derecha y hacia arriba según el radio de la herramienta
2 A continuación la herramienta se desplaza con **FMAX** en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad y luego, en avance al profundizar, a la posición de partida programada en el eje de la herramienta
3 Luego la herramienta se desplaza con el avance de fresado programado al punto final **2**; el punto final lo calcula el TNC 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 fresado transversal sobre el punto de partida de la siguiente línea; el TNC calcula este desplazamiento con la anchura y el número de cortes programados.
5 Después la herramienta se retira en dirección negativa al 1er eje.
6 El planeado se repite hasta mecanizar completamente la superficie programada
7 Al final, el TNC hace retirar la herramienta con **FMAX** hasta la distancia de seguridad

### ¡Tener en cuenta durante la programación!

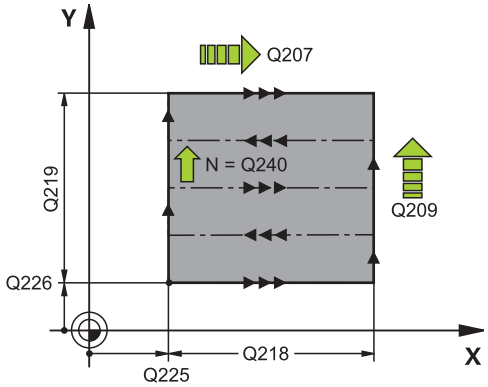
El TNC posiciona la herramienta desde la posición actual, primero en el plano de mecanizado y a continuación en el eje de la herramienta sobre el punto de partida.

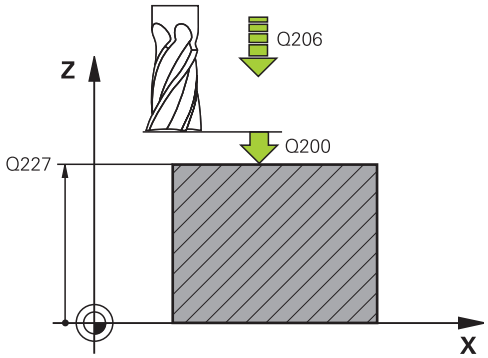
Posicionar previamente la herramienta, de forma que no se produzca ninguna colisión con la pieza o la sujeción.

## Parámetros de ciclo




- **Punto de partida 1er eje** Q225 (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
- **Punto de partida 2º eje** Q226 (valor absoluto): Coordenadas del punto de partida de la superficie a mecanizar en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Punto de partida del 3er eje** Q227 (valor absoluto): Altura en el eje de la hta. a la cual se realiza el planeado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Longitud lado 1** Q218 (valor incremental): Longitud de la superficie para el planeado en el eje principal del plano de mecanizado, referida al punto de partida del primer eje. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Longitud lado 2** Q219 (valor incremental): Longitud de la superficie para el planeado en el eje transversal del plano de mecanizado, referida al punto de partida del segundo eje. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Número de cortes** Q240: Número de líneas sobre las cuales el TNC desplaza la hta. a lo ancho de la pieza. Campo de introducción 0 a 99999
- **Avance al profundizar** Q206: Velocidad de desplazamiento de la hta. durante el desplazamiento a profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Avance al fresar** Q207: velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativamente **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Avance transversal** Q209: Velocidad de desplazamiento de la hta. para la llegada a la línea siguiente en mm/min; cuando la hta. se aproxima a la pieza transversalmente, se introduce Q209 menor a Q207; cuando se desplaza transversalmente en vacío, Q209 puede ser mayor a Q207. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): Distancia entre el extremo de la hta. y la profundidad de fresado para el posicionamiento al principio y al final del ciclo. Campo de introducción 0 a 99999,9999




### Frases NC

| | |
|---|---|
| PLANEAR 71 CYCL DEF 230 | |
| Q225=+10 | ;PUNTO DE PARTIDA 1. EJE |
| Q226=+12 | ;PUNTO DE PARTIDA 2. EJE |
| Q227=+2.5 | ;PUNTO DE PARTIDA 3. EJE |
| Q218=150 | ;LONGITUD LADO 1 |
| Q219=75 | ;LONGITUD LADO 2 |
| Q240=25 | ;NÚMERO DE CORTES |
| Q206=150 | ;AVANCE AL PROFUNDIZAR |
| Q207=500 | ;AVANCE AL FRESAR |
| Q209=200 | ;AVANCE AL FRESAR |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |

## 10.3 SUPERFICIE REGLADA (Ciclo 231, DIN/ ISO: G231)

### Desarrollo del ciclo

1 El TNC posiciona la herramienta, partiendo de la posición actual con un movimiento recto en 3D, en el punto de partida **1**

2 A continuación, la herramienta se desplaza, con el avance al fresar programado, hasta el punto final **2**

3 Allí el TNC desplaza la herramienta en marcha rápida **FMAX**, según el diámetro de la herramienta, en la dirección positiva del eje de la herramienta y luego la hace volver al punto de partida **1**

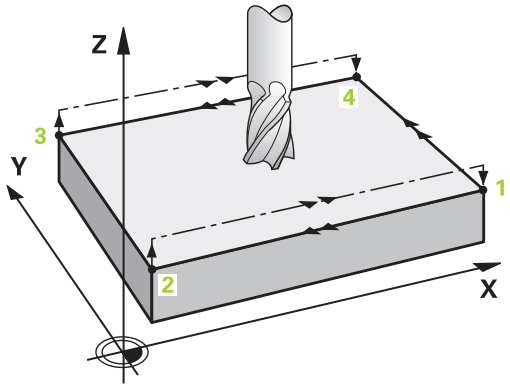
4 En el punto de partida **1**, el TNC desplaza de nuevo la herramienta hasta el último valor Z al que se había accedido

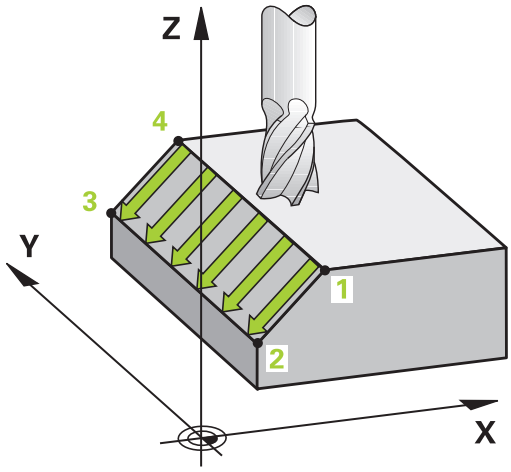
5 A continuación, el TNC desplaza la herramienta en los tres ejes partiendo del punto **1** en dirección al punto **4** en la línea siguiente

6 Después el TNC desplaza la hta. hasta el punto final de esta línea. El TNC calcula el punto final según el punto **2** y un movimiento en dirección al punto **3**

7 El planeado se repite hasta mecanizar completamente la superficie programada

8 Al final el TNC posiciona la hta. según el diámetro de la misma sobre el punto más elevado programado en el eje de la hta.



**Dirección de corte**

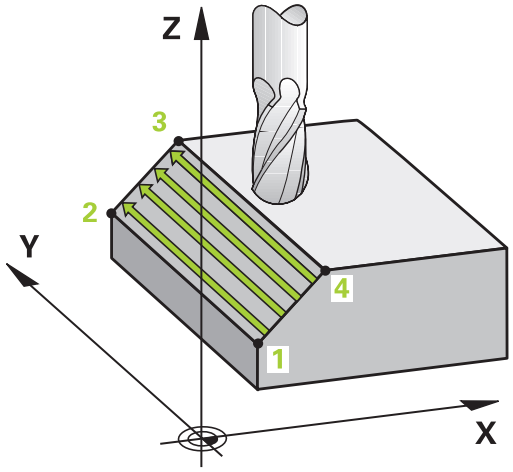
El punto inicial y con él la dirección de fresado son de libre elección, ya que el TNC desplaza los cortes del punto **1** al punto **2** y recorre el proceso completo del punto **1** / **2** al punto **3** / **4**. Se puede establecer el punto **1** en cualquier esquina de la superficie a mecanizar.

La calidad de la superficie al utilizar una fresa cilíndrica se puede optimizar:

- A través del corte del filo (punto **1** de coordenadas de eje del cabezal mayor que el punto **2** de coordenadas de eje del cabezal) en superficies poco inclinadas.
- A través de corte de arrastre (punto **1** de coordenadas de eje del cabezal menor que el punto **2** de coordenadas de eje del cabezal) en superficies fuertemente inclinadas.
- En superficies torsionadas, establecer la dirección del movimiento principal (del punto **1** al punto **2**) en la dirección de la inclinación más fuerte

La calidad de la superficie al utilizar una fresa esférica se puede optimizar:

- En superficies torsionadas, establecer la dirección del movimiento principal (del punto **1** al punto **2**) perpendicular a la dirección de la inclinación más fuerte



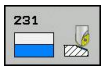

## ¡Tener en cuenta durante la programación!

El TNC posiciona la hta. desde la posición actual sobre el punto de partida **1** con un movimiento 3D. Posicionar previamente la herramienta de modo que no pueda producirse ninguna colisión con la pieza o con la sujeción

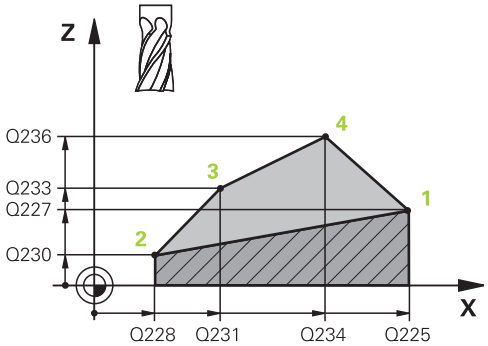
El TNC desplaza la hta. con corrección de radio **R0** entre las posiciones programadas.

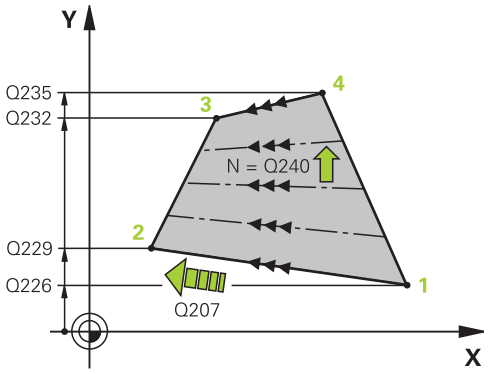
Si es preciso utilizar una fresa con dentado frontal cortante en el centro (DIN 844) o pretaladrado con el ciclo 21.

## Parámetros de ciclo




- **Punto de partida 1er eje** Q225 (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
- **Punto de partida 2º eje** Q226 (valor absoluto): Coordenadas del punto de partida de la superficie a mecanizar en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Punto de partida 3er eje** Q227 (valor absoluto): Coordenada del punto de partida de la superficie a planear en el eje de la hta. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2º punto 1er eje** Q228 (valor absoluto): Coordenada del pto. final de la superficie a planear en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2º punto del 2º eje** Q229 (valor absoluto): Coordenada del pto. final de la superficie a planear en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2º punto 3er eje** Q230 (valor absoluto): Coordenada del pto. final de la superficie a planear en el eje de la hta. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **3er punto del 1er eje** Q231 (valor absoluto): Coordenada del 3er punto en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **3er punto del 2º eje** Q232 (valor absoluto): Coordenada del 3er punto en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **3er punto del 3er eje** Q233 (valor absoluto): Coordenada del 3er punto en el eje de la hta. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **4er punto del 1er eje** Q234 (valor absoluto): Coordenada del 4º punto en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **4º punto del 2º eje** Q235 (valor absoluto): Coordenada del 4º punto en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **4º punto del 3er eje** Q236 (valor absoluto): Coordenada del 4º punto en el eje de la hta. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999




### Bloques NC

| | |
|---|---|
| 72 CYCL DEF 231 SUPERFICIE REGULAR | |
| Q225=+0 | ;PUNTO DE PARTIDA 1ER EJE |
| Q226=+5 | ;PUNTO DE PARTIDA 2º EJE |
| Q227=-2 | ;PUNTO DE PARTIDA 3ER EJE |
| Q228=+100 | ;2º PUNTO 1ER EJE |
| Q229=+15 | ;2º PUNTO 2º EJE |
| Q230=+5 | ;2º PUNTO 3ER EJE |
| Q231=+15 | ;3ER PUNTO 1ER EJE |
| Q232=+125 | ;3ER PUNTO 2º EJE |
| Q233=+25 | ;3ER PUNTO 3ER EJE |
| Q234=+15 | ;4º PUNTO 1ER EJE |
| Q235=+125 | ;4º PUNTO 2º EJE |
| Q236=+25 | ;4º PUNTO 3ER EJE |
| Q240=40 | ;NÚMERO DE CORTES |
| Q207=500 | ;AVANCE AL FRESAR |

- **Número de cortes** Q240: Número de filas que el TNC debe desplazar entre los puntos **1** y **4**, o bien entre los puntos **2** y **3**. Campo de introducción 0 a 99999
- **Avance de fresado** Q207: Velocidad de desplazamiento de la hta. durante el fresado en mm/min. El TNC realiza el primer corte con la mitad del valor programado. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**

## 10.4 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 de la herramienta 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 de la herramienta, 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

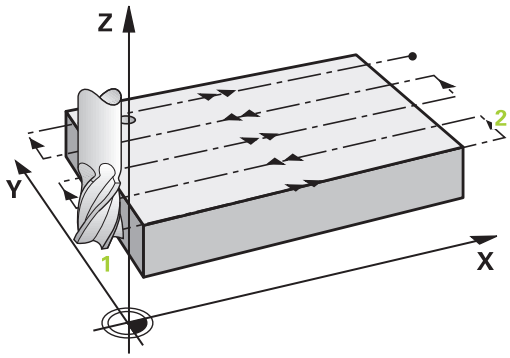
5 Luego la herramienta retorna al punto de partida **1**

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

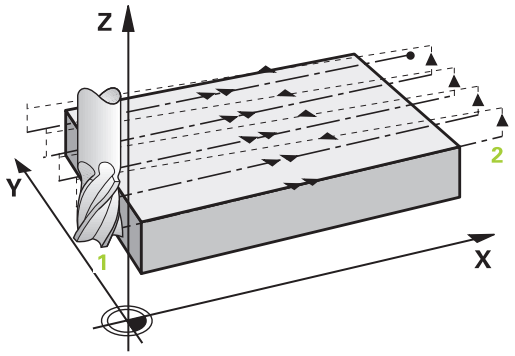


**Estrategia Q389=1**

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



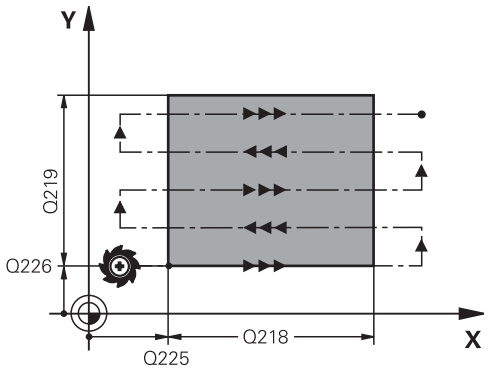
### ¡Tener en cuenta durante la programación!

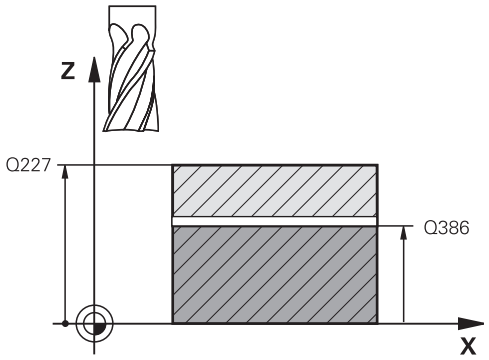
Introducir la **2ª distancia de seguridad** Q204 de forma que no se pueda producir ninguna colisión con la pieza o la sujeción.

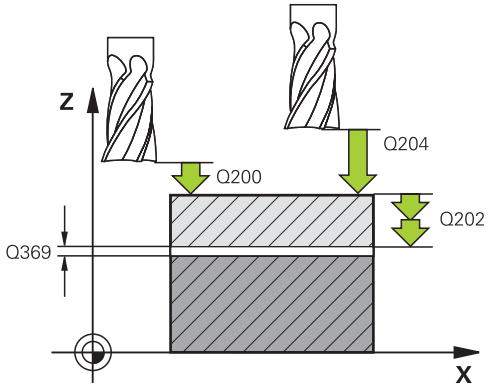
Si el punto de inicio 3er eje Q227 y el punto final 3er eje Q386 introducidos son iguales, el TNC no realizará el ciclo (Profundidad = 0 programado).

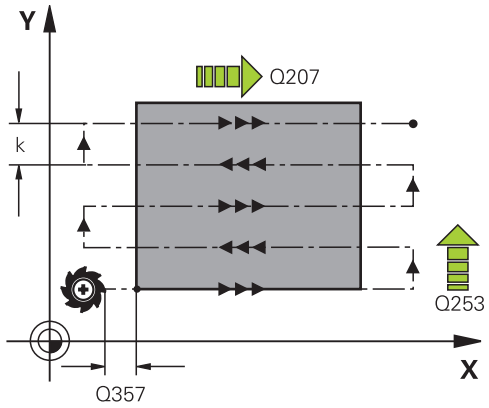
## Parámetros de ciclo

- **Estrategia de mecanizado (0/1/2)** Q389: determinar cómo debe mecanizar el TNC la superficie:
  **0**: Mecanizar en forma de meandro, incremento 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
- **Punto de partida 1er eje** Q225 (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
- **Punto de partida 2º eje** Q226 (valor absoluto): Coordenadas del punto de partida de la superficie a mecanizar en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Punto de partida del 3er. eje** Q227 (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
- **Punto final del 3er. eje** Q386 (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
- **Longitud lado 1** Q218 (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
- **Longitud lado 2** Q219 (valor incremental): Longitud de la superficie a mecanizar en el eje transversal del plano de mecanizado. A través del signo se puede determinar la dirección de la primera aproximación transversal referida al **punto de partida del 2º eje**. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Profundidad de aproximación máxima** Q202 (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



- **Profundidad de sobremedida de acabado** Q369 (incremental): Valor con el que se debe desplazar la última aproximación. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Máx. factor de solapamiento de trayectoria** Q370: Aproximación lateral **máxima** k.El TNC calcula la aproximación real lateral según la segunda longitud lateral (Q219) y el radio de la herramienta de tal forma 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
- **Avance al fresar** Q207: velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativamente **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Avance acabado** Q385: Velocidad de desplazamiento de la hta. durante el fresado de la última aproximación en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Avance de posicionamiento previo** Q253: 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 **FMAX**, **FAUTO**
- **Distancia de seguridad** Q200 (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
- **Distancia de seguridad lateral** Q357 (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
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (valor incremental): coordenada del eje de la herramienta. en la que no se puede producir ninguna colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**

**Bloques NC**

| | |
|---|---|
| FRESADO PLANO 71 CYCL DEF 232 | |
| Q389=2 | ;ESTRATEGIA |
| Q225=+10 | ;PUNTO DE PARTIDA 1. EJE |
| Q226=+12 | ;PUNTO DE PARTIDA 2. EJE |
| Q227=+2.5 | ;PUNTO DE PARTIDA 3. EJE |
| Q386=-3 | ;PUNTO FINAL 3ER EJE |
| Q218=150 | ;LONGITUD LADO 1 |
| Q219=75 | ;LONGITUD LADO 2 |
| Q202=2 | ;MÁX. PROFUNDIDAD DE APROXIMACIÓN |
| Q369=0.5 | ;PROFUNDIDAD DE SOBREMEDIDA |
| Q370=1 | ;SOLAPAMIENTO MÁXIMO |
| Q207=500 | ;AVANCE AL FRESAR |
| Q385=800 | ;AVANCE DE ACABADO |
| Q253=2000 | ;AVANCE DE POSICIONAMIENTO PREVIO |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q357=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD LATERAL |
| Q204=2 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |

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

### Desarrollo del ciclo

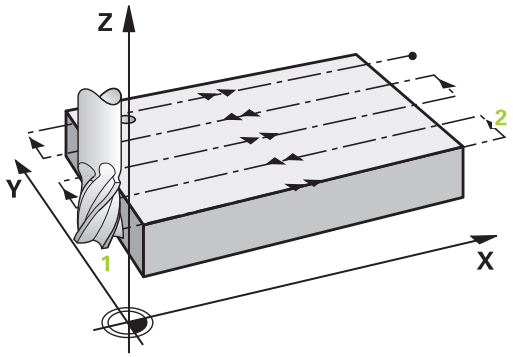
Con el ciclo 233 se pueden fresar superficies en varias pasadas y teniendo en cuenta una sobremedida de acabado. Además, en el ciclo también se pueden definir paredes laterales, que luego se tienen en cuenta en el mecanizado de la superficie plana.
En el ciclo se encuentran disponibles diferentes estrategias 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 hasta el posicionamiento previo Q253 en el eje de la herramienta hasta la primera profundidad de aproximación calculada por el TNC.

**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.



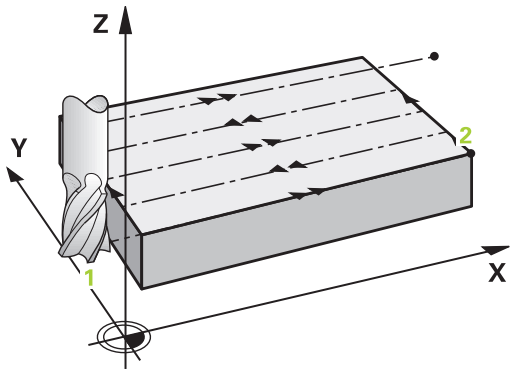

4 El TNC hace desplazar la herramienta se desplaza, con el avance al fresar programado, hasta el punto final 2
5 Luego, el TNC desplaza la herramienta, con avance de posicionamiento previo transversalmente, hasta el punto de partida de la siguiente línea; el TNC calcula este desplazamiento a partir de 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

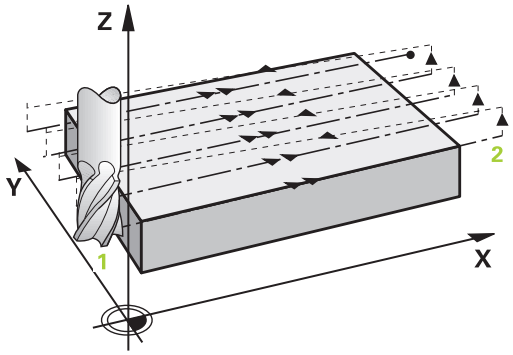
10 El proceso se repite hasta que se hayan ejecutado todas las aproximaciones. En la última aproximación, en el avance de acabado se fresará únicamente la sobremedida de acabado programada.

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.

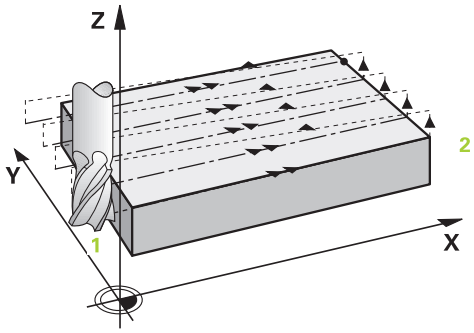



4 A continuación, la herramienta se desplaza, con el avance al fresar programado, hasta el punto final **2**

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

**Estrategia Q389=4**

4 Después la herramienta se desplaza con el **avance al fresar** programado, con un movimiento de aproximación tangencial hasta el punto de partida de la trayectoria de fresado.

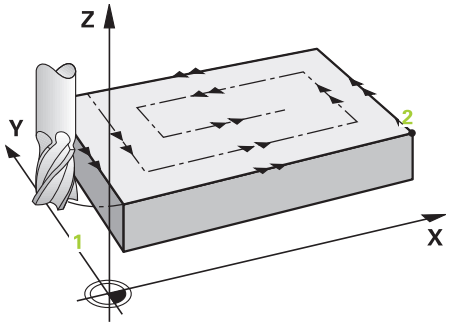
5 El TNC mecaniza la superficie plana en el avance al fresar desde el exterior hacia el interior con trayectorias de fresado cada vez más cortas. Gracias a la aproximación lateral constante, la herramienta está atacando permanentemente.

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

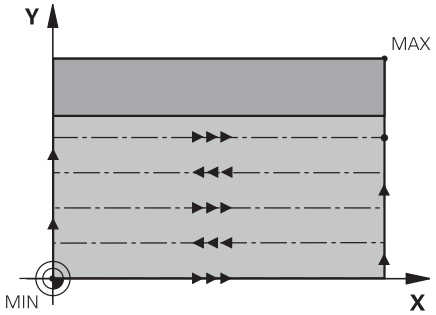
8 El proceso se repite hasta que se hayan ejecutado todas las aproximaciones. En la última aproximación, en el avance de acabado se fresará únicamente la sobremedida de acabado programada.

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. **2ª** Tener en cuenta la 2ª **Distancia de seguridad** Q204.

Introducir la **2ª distancia de seguridad** Q204 de forma que no se pueda producir ninguna colisión con la pieza o la sujeción.

Si el punto de inicio 3er eje Q227 y el punto final 3er eje Q386 introducidos son iguales, el TNC no realizará el ciclo (Profundidad = 0 programado).

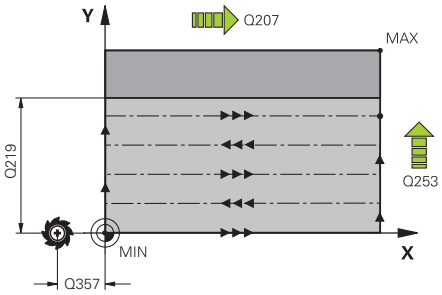
**¡Atención: Peligro de colisión!**

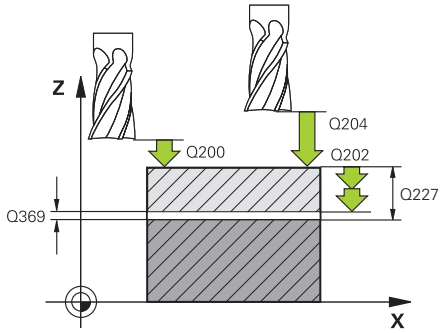
Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** se determina, si el TNC debe emitir un aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off).

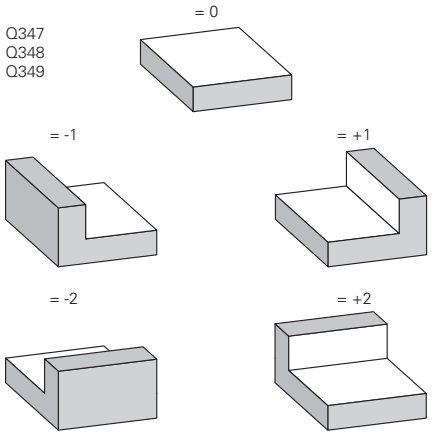
Deberá tenerse en cuenta que con el punto de partida < el punto final, el TNC invierte el calculo de la posición previa ¡La herramienta se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida bajo la superficie de la pieza!

## Parámetros de ciclo

- **Tipo de mecanizado (0/1/2)** Q215: 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)
- **Estrategia de fresado (0 - 4)** Q389: 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
- **Dirección de fresado** Q350: Eje del plano de mecanizado según el cual debe orientarse el mecanizado:
  **1**: Eje principal = Dirección de mecanizado
  **2**: Eje auxiliar = Dirección de mecanizado
- **Longitud lado 1** Q218 (valor incremental): Longitud de la superficie para el planeado en el eje principal del plano de mecanizado, referida al punto de partida del primer eje. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Longitud lado 2** Q219 (valor incremental): Longitud de la superficie a mecanizar en el eje transversal del plano de mecanizado. A través del signo se puede determinar la dirección de la primera aproximación transversal referida al **punto de partida del 2º eje**. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



- **Punto de partida del 3er. eje** Q227 (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
- **Punto final del 3er. eje** Q386 (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
- **Profundidad de sobremedida de acabado** Q369 (incremental): Valor con el que se debe desplazar la última aproximación. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Profundidad de paso** Q202 (valor incremental): medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Máx. factor de solapamiento de trayectoria** Q370: 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.
- **Avance al fresar** Q207: velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativamente **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Avance acabado** Q385: Velocidad de desplazamiento de la hta. durante el fresado de la última aproximación en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Avance de posicionamiento previo** Q253: 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 **FMAX**, **FAUTO**
- **Distancia de seguridad lateral** Q357 (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
- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**

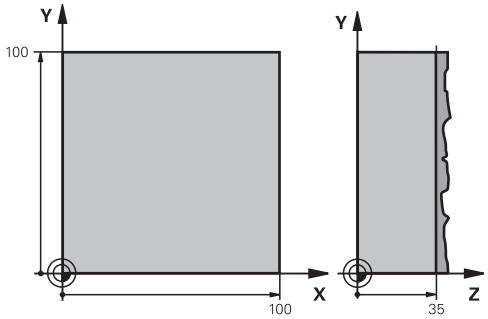
**Frases NC**

| | |
|---|---|
| FRESADO PLANO 8 CYCL DEF 233 | |
| Q215=0 | ;VOLUMEN DE MECANIZADO |
| Q389=2 | ;ESTRATEGIA DE FRESADO |
| Q350=1 | ;DIRECCIÓN DE FRESADO |
| Q218=120 | ;1. LONGITUD LATERAL |
| Q219=80 | ;2. LONGITUD LATERAL |
| Q227=0 | ;PUNTO DE PARTIDA 3. EJE |
| Q386=-6 | ;PUNTO FINAL 3. EJE |
| Q369=0.2 | ;PROFUNDIDAD SOBREMEDIDA |
| Q202=3 | ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN MAX. |
| Q370=1 | ;SOLAPE DE TRAYECTORIA |
| Q207=500 | ;AVANCE AL FRESAR |
| Q385=500 | ;AVANCE DE ACABADO |
| Q253=750 | ;AVANCE POSICIONAMIENTO PREVIO |
| Q357=2 | ;DIST. SEG. LATERAL |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q204=50 | ;2. DIST. DE SEGURIDAD |
| Q347=0 | ;1. LIMITACION |
| Q348=0 | ;2. LIMITACION |
| Q349=0 | ;3. LIMITACION |
| Q220=0 | ;RADIO DE LA ESQUINA |
| Q368=0 | ;SOBREMEDIDA LATERAL |
| Q338=0 | ;APROX. CARRO |
| 9L X+0 Y+0 R0 FMAX M3 M99 | |

- **2ª distancia de seguridad** Q204 (valor incremental): coordenada del eje de la herramienta. en la que no se puede producir ninguna colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- **1: Límite** Q347: 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
- **2ª límite** Q348: ver parámetro 1er Límite Q347
- **3. Límite** Q349: ver parámetro 1er Límite Q347
- **Radio de esquina** Q220: Radio para esquina en límites (Q347 - Q349). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Sobremedida del acabado lateral** Q368 (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- **Paso de acabado** Q338 (v. 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 hasta 99999.9999

## 10.6 Ejemplos de programación

### Ejemplo: Planeado




| | | |
|---|---|---|
| 0 BEGIN PGM C230 MM | | |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z+0 | | Definición de la pieza en bruto |
| 2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+40 | | |
| 3 TOOL CALL 1 Z S3500 | | Llamada a una herramienta |
| 4 L Z+250 R0 FMAX | | Retirar la herramienta |
| PLANEAR 5 CYCL DEF 230 | | Definición del ciclo Planeado |
| Q225=+0 | ;PUNTO DE PARTIDA 1ER EJE | |
| Q226=+0 | ;PUNTO DE PARTIDA 2º EJE | |
| Q227=+35 | ;PUNTO DE PARTIDA 3. EJE | |
| Q218=100 | ;LONGITUD LADO 1 | |
| Q219=100 | ;LONGITUD LADO 2 | |
| Q240=25 | ;NÚMERO DE CORTES | |
| Q206=250 | ;AVANCE DE APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD | |
| Q207=400 | ;AVANCE AL FRESAR | |
| Q209=150 | ;AVANCE TRANSVERSAL | |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD | |
| 6 L X+-25 Y+0 R0 FMAX M3 | | Posicionamiento previo cerca del punto de partida |
| 7 CYCL CALL | | Llamada al ciclo |
| 8 L Z+250 R0 FMAX M2 | | Retirar la herramienta, final del programa |
| 9 END PGM C230 MM | | |

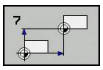
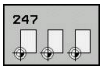
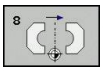
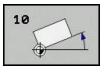
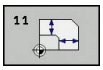
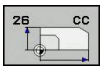
# 11

# Ciclos: Conversiones de coordenadas

## 11.1 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:

| Ciclo | Softkey | Página |
|---|---|---|
| 7 PUNTO CERO<br>Trasladar contornos directamente en el programa o desde tablas de punto cero |  | 265 |
| 247 FIJAR PUNTO DE REFERENCIA<br>Fijar punto de referencia durante la ejecución del programa |  | 271 |
| 8 SIMETRÍAS<br>Realizar simetrías de contornos |  | 272 |
| 10 GIRO<br>Girar contornos en el plano de mecanizado |  | 274 |
| 11 FACTOR DE ESCALA<br>Reducir o ampliar contornos |  | 276 |
| 26 FACTOR DE ESCALA ESPECÍFICO DEL EJE<br>Reducir o ampliar contornos con factores de escala específicos del eje |  | 277 |
| 19 PLANO DE MECANIZADO<br>Realizar los mecanizado en el sistema de coordinadas inclinado para máquinas con cabezales basculantes y/o mesas giratorias | | 279 |

### 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.

**Anulación de la traslación 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

## 11.2 Traslación del PUNTO CERO (Ciclo 7, DIN/ISO: G54)

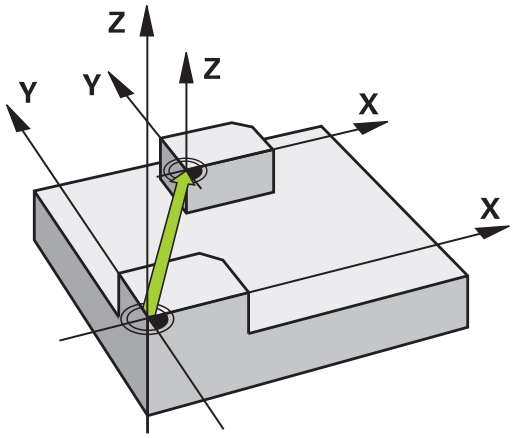
### Funcionamiento

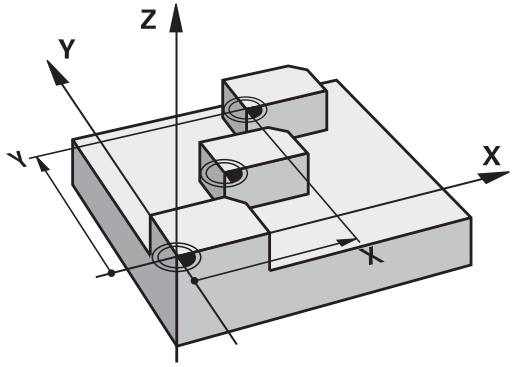
Con el DESPLAZAMIENTO DEL PUNTO CERO se pueden repetir mecanizados en cualquier otra posición de la pieza.

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.

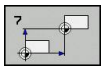
**Anulación**

- 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



- **Traslación**: 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
```

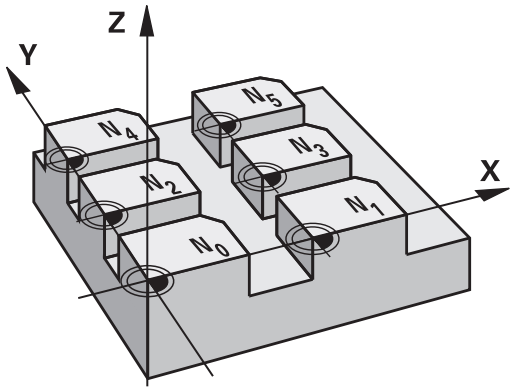
## 11.3 Traslación del PUNTO CERO con tablas de punto cero (ciclo 7, DIN/ISO: G53)

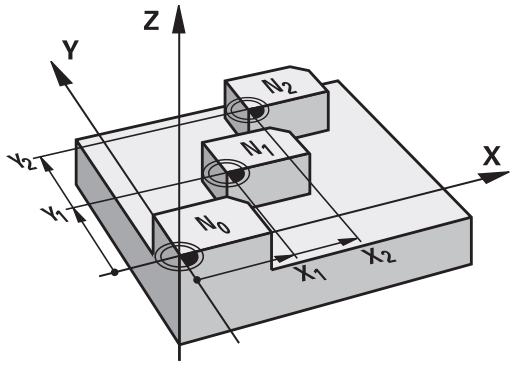
### Efecto

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 camino de la tabla de puntos cero activa
- Número de punto cero activo
- Comentario de la columna DOC del número de punto cero activo

## ¡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):

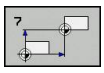
- Al seleccionar la tabla deseada para el test del programa en el modo de funcionamiento **Test de programa** mediante la gestión de ficheros: En la tabla aparece el estado S
- Al seleccionar la tabla deseada para la ejecución del programa en los modos de funcionamiento de **Ejecución continua del programa** y **Ejecución del programa frase a frase** 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.

Solo 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



- **Traslación**: 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
```

## 11.3 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 **SELECCIONAR** 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 **Programación**

PGM MGT

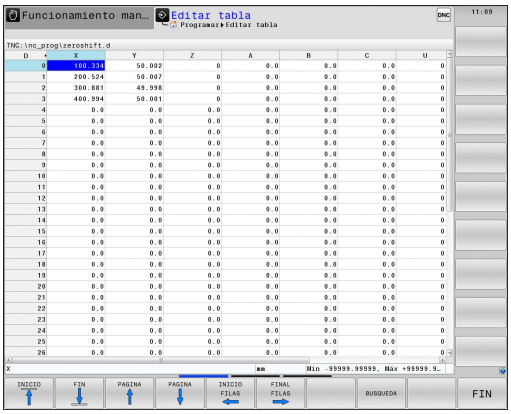
- Llamar la administración de ficheros: pulsar la tecla **PGM MGT**.
- Visualización de tablas de puntos cero: Pulsar las softkeys **SELECC. TIPO** y **MOSTRAR .D**
- Seleccionar la tabla deseada o introducir un nuevo nombre de fichero
- Edición de un fichero. La barra de softkeys indica, entre otras, las siguientes funciones:

| Función | Softkey |
|---|---|
| Seleccionar el principio de la tabla | INICIO |
| Seleccionar el final de la tabla | FIN |
| Pasar página hacia arriba | PAGINA |
| Pasar página a página hacia abajo | PAGINA |
| Añadir línea (solo es posible al final de la tabla) | INSERTAR LINEA |
| Borrar línea | BORRAR LINEA |
| Buscar | BUSQUEDA |
| Cursor al principio de la línea | INICIO FILAS |
| Cursor al final de la línea | FINAL FILAS |
| Copiar el valor actual | COPIAR VALOR ACTUAL |
| Añadir el valor copiado | INSERTAR VALOR COPIADO |
| Añadir el número de líneas (puntos cero) programadas al final de la tabla | AÑADIR LINEAS N AL FINAL |

## 11.3 Traslación del PUNTO CERO con tablas de punto cero (ciclo 7, DIN/ISO: G53)

### Configuración de la 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 al seleccionar 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.

### Salida de la tabla de puntos cero

Se visualiza otro tipo de fichero 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.

## 11.4 FIJAR PUNTO DE REFERENCIA (Ciclo 247, DIN/ISO: G247)

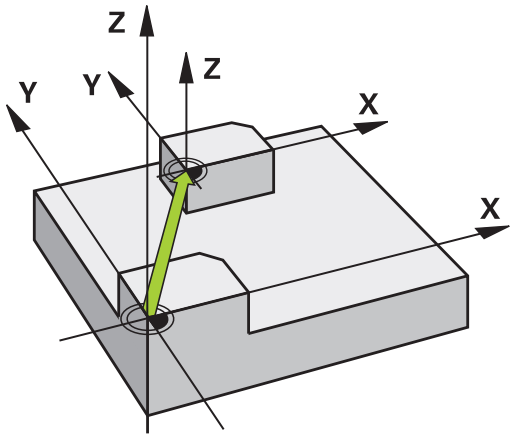
### Efecto

Con el ciclo FIJAR PUNTO 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 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.



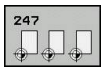

### ¡Tener en cuenta antes de la programación!

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 de funcionamiento **Manual** o **Volante electrónico**

En el modo de funcionamiento **Test de programa** no se puede activar el ciclo 247.

### Parámetros de ciclo




- **¿Número para el punto de referencia?**: introducir número del punto de referencia de la tabla de presets, que debe ser activado. Campo de introducción 0 a 65535

**Frases NC**

```
13 CYCL DEF 247 FIJAR PUNTO DE
   REFERENCIA
   Q339=4      ;NÚMERO DE PUNTO DE
               REFERENCIA
```

### Visualizaciones de estados

En la visualización adicional de estado (**VISUALIZACIÓN DE POSICIÓN DE ESTADO**) el TNC muestra el número de preset activo tras el diálogo **punto de referencia**.

## 11.5 CREAR SIMETRÍA (Ciclo 8, DIN/ISO: G28)

### Efecto

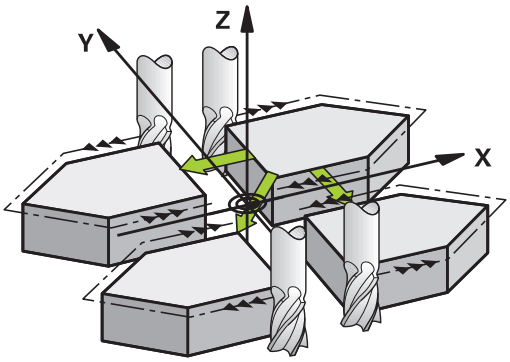
El TNC puede realizar un mecanizado espejo en el plano de mecanizado.

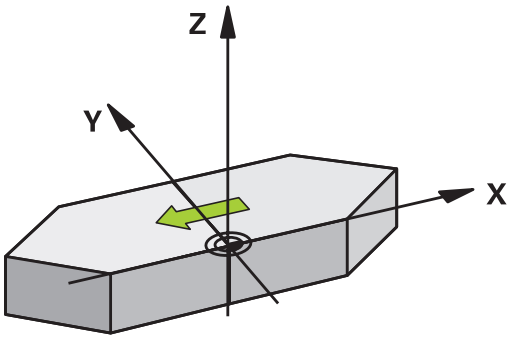
El ciclo espejo se activa a partir de su definición en el programa. También actúa en el modo de funcionamiento **Posicionamiento manual**. El TNC muestra los ejes espejo activados en la visualización de estados adicional.

- Si sólo 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



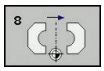

### Resetear

Programar de nuevo el ciclo ESPEJO (crear simetría) con la introducción **NO ENT**.

### ¡Tener en cuenta durante la programación!

Si únicamente se crea simetría de un eje, se modifica el sentido de giro en los ciclos de fresado con el número 2xx Excepción: ciclo 208, en el cual se mantiene el sentido definido en el ciclo.

### Parámetros de ciclo



- **¿Eje reflejado?**: introducir el eje, que se quiere reflejar; se pueden reflejar todos los ejes, incluidos los ejes giratorios, a excepción del eje del cabezal y de su correspondiente eje auxiliar. 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
```

## 11.6 GIRO (Ciclo 10, DIN/ISO: G73)

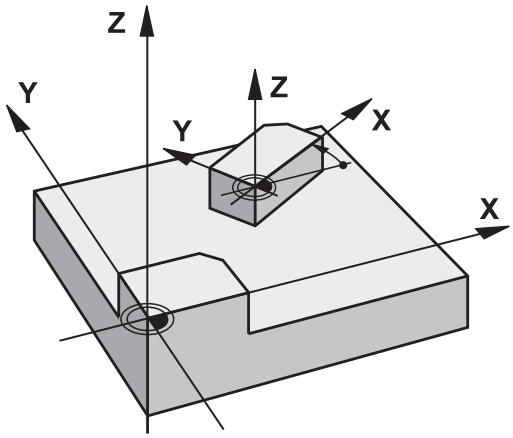
### Efecto

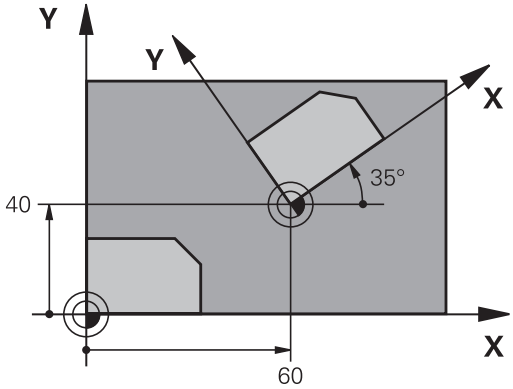
Dentro de un programa el TNC puede girar el sistema de coordenadas en el plano de mecanizado según el punto cero activado.

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

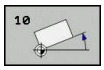
Se programa de nuevo el ciclo GIRO indicando el ángulo de giro 0°.

### ¡Tener en cuenta durante la programación!

El TNC elimina una corrección de radio activada mediante la definición del ciclo 10. Si es necesario, programar nuevamente la corrección del 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 ROT+35
18 CALL LBL 1
```

## 11.7 FACTOR DE ESCALA (Ciclo 11, DIN/ISO: G72)

### Efecto

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 funciona en el **Posicionamiento 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**

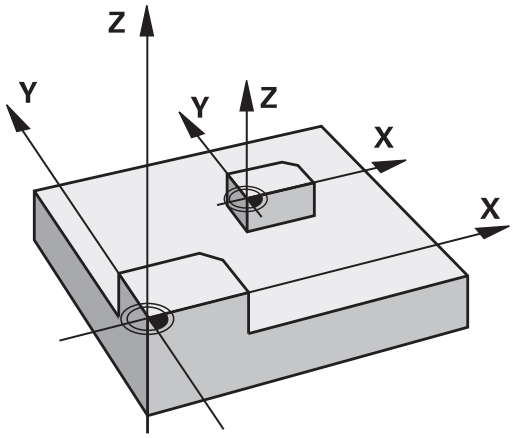
Antes de la ampliación o reducción deberá desplazase el punto cero a un lado o esquina del contorno.

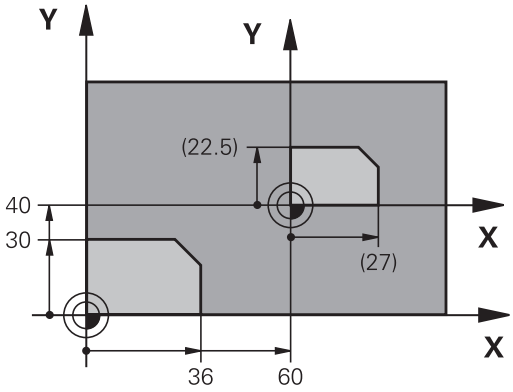
Ampliar: SCL mayor que 1 hasta 99,999 999

Reducir: SCL menor que 1 hasta 0,000 001

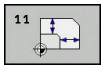
**Resetear**

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 DE ESCALA
16 CYCL DEF 11.1 SCL 0.75
17 CALL LBL 1
```

## 11.8 FACTOR DE ESCALA ESPEC. DEL EJE (ciclo 26)

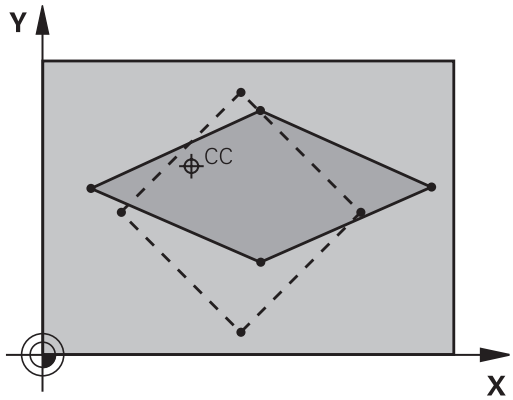
### Efecto

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 funciona en el **Posicionamiento manual**. El TNC indica el factor de escala activo en la indicación de estado adicional.

**Resetear**

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.

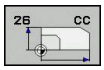
Se puede introducir un factor de escala específico para cada eje.

Además se pueden programar las coordenadas de un centro para todos los factores de escala.

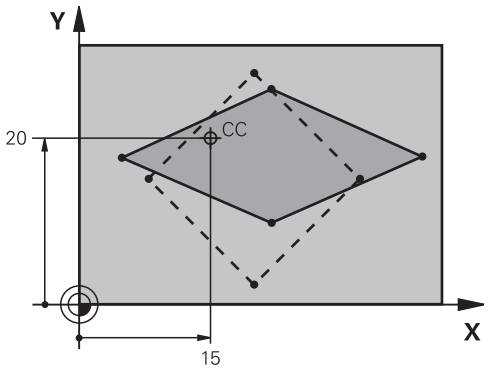
El contorno se prolonga desde el centro o se reduce hacia el mismo, es decir, no es necesario realizarlo con el punto cero actual, como en el ciclo 11 F. DE ESCALA.

## 11.8 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**

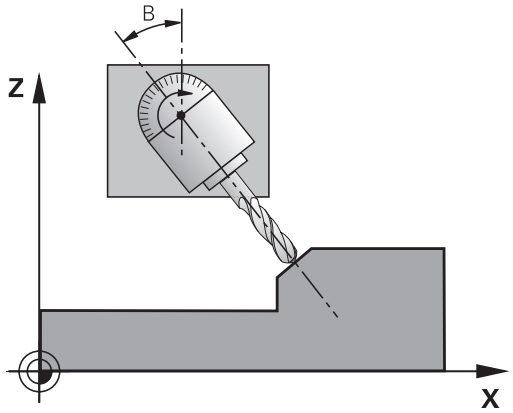
| |
|---|
| 25 CALL LBL 1 |
| 26 CYCL DEF 26,0 FACTOR DE ESCALA ESPEC. DEL EJE |
| 27 CYCL DEF 26.1 X 1.4 Y 0.6 CCX+15 CCY+20 |
| 28 CALL LBL 1 |

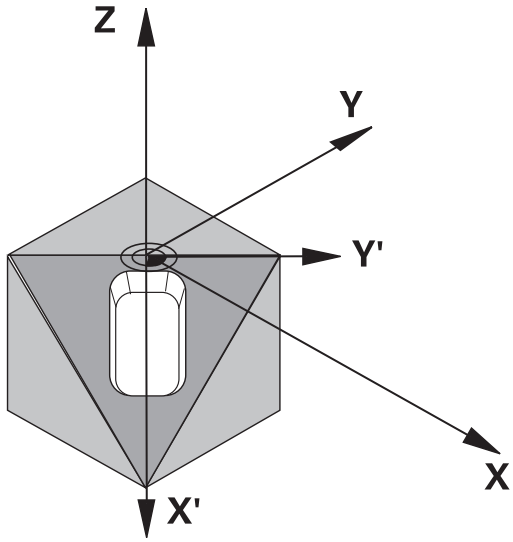
## 11.9 PLANO DE MECANIZADO (Ciclo 19, DIN/ISO: G80, Opción de Software 1)

### 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 basculantes 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 cero de los ejes giratorios - 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.

## 11.9 PLANO DE MECANIZADO (Ciclo 19, DIN/ISO: G80, Opción de Software 1)

### ¡Tener en cuenta durante la programación!

El fabricante de la máquina ajusta las funciones para la inclinación del plano de mecanizado al TNC y a la máquina. En determinados cabezales basculantes (mesas giratorias), el constructor de la máquina determina si el TNC interpreta los ángulos programados en el ciclo como coordenadas de los ejes giratorios o como componentes angulares de un plano inclinado.

Rogamos consulte el manual de la máquina.

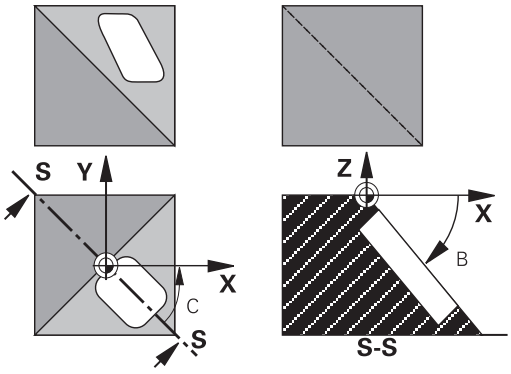
Ya que los valores no programados de los ejes de giro se interpretan casi siempre como valores no modificados, se deben definir siempre los tres ángulos espaciales, incluso cuando uno o varios ángulos sean iguales a 0.

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 giratorios 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

## 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

El fabricante 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. Rogamos consulte el manual de la máquina.

### 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 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 MECANIZADO** | 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 |

## 11.9 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 MECANIZADO | 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 corrección plano de mecanizado |

### Visualización de posiciones en el 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.

### Supervisión del espacio de trabajo

El TNC comprueba en el sistema de coordenadas inclinado únicamente los finales de carrera de los ejes. Si es necesario el TNC emite un mensaje de error.

### 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 el desplazamiento del punto cero
2. Activar la inclinación del plano de mecanizado
3. Activar el giro

...

Mecanizado de la pieza

...

1. Anular el giro
2. Anular la inclinación del plano de mecanizado
3. Anular el desplazamiento del punto cero

## 11.9 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
- Cancelación 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 anular el desplazamiento del punto cero
- Si es preciso, posicionar los ejes giratorios a la posición 0°

**2º Fijar la pieza**

**3 Fijar el 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**

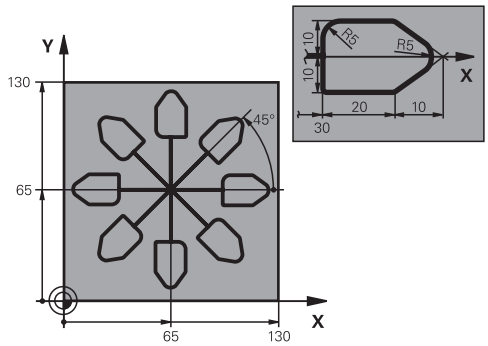
Fijar la función Inclinar plano de trabajo con la softkey 3D-ROT en INACTIVO. Introducir en el menú el valor de ángulo 0º para todos los ejes de giro.

## 11.10 Ejemplos de programación

### Ejemplo: Traslación de coordenadas

**Desarrollo 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 Y+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 ROT+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 | |

| | |
|---|---|
| 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 | |

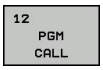
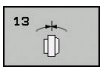
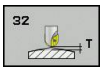
# 12

# Ciclos: Funciones especiales

## 12.1 Fundamentos

### Resumen

El TNC proporciona los siguientes ciclos para las aplicaciones especiales siguientes:

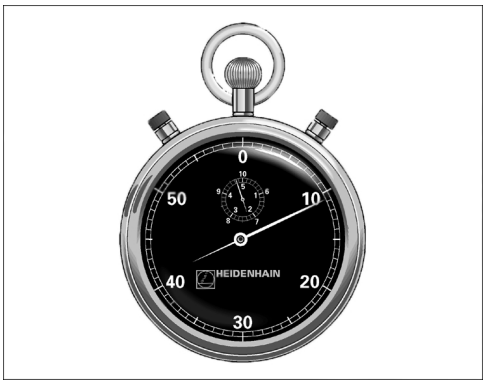
| Ciclo | Softkey | Página |
|---|---|---|
| 9. TIEMPO DE ESPERA | | 289 |
| 12. ACCESO AL PROGRAMA |  | 290 |
| 13. ORIENTACIÓN DEL CABEZAL |  | 292 |
| 32. TOLERANCIA |  | 293 |
| 225 GRABADOS de textos | | 296 |

## 12.2 TIEMPO DE ESPERA (Ciclo 9, DIN/ISO: G04)

### Función

La ejecución del programa se detiene según el TIEMPO DE ESPERA programado. 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 TIEMPO ESPERA 1.5 |

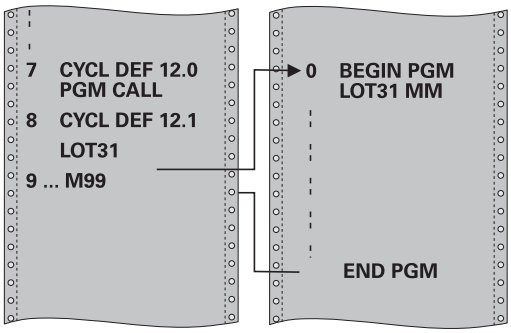
### Parámetros de ciclo

- **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

## 12.3 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

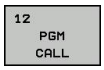
Si solo se introduce el nombre del programa, el programa al que se llama deberá estar en el mismo directorio que el programa llamado.

Si el programa 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 la modificaciones en los parámetros Q en el programa llamado también tengan efecto en el programa a llamar.

## 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**SELECCIONAR**, 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 DEF 12.1 PGM TNC:
   \KLAR35\FK1\50.H
57 L X+20 Y+50 FMAX M99
```

## 12.4 ORIENTACIÓN DEL CABEZAL (Ciclo 13, DIN/ISO: G36)

### Función de ciclo

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

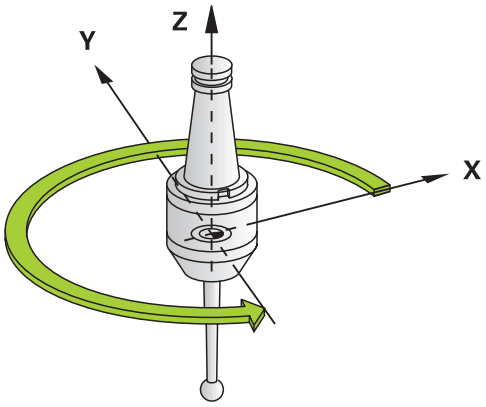
El TNC puede controlar el cabezal principal de una máquina herramienta y girarlo a una posición determinada según un ángulo.

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 ó 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 (ver manual de la máquina).



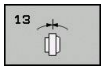

**Frases NC**

```
93 CYCL DEF 13.0 ORIENTACIÓN
94 CYCL DEF 13.1 ÁNGULO 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

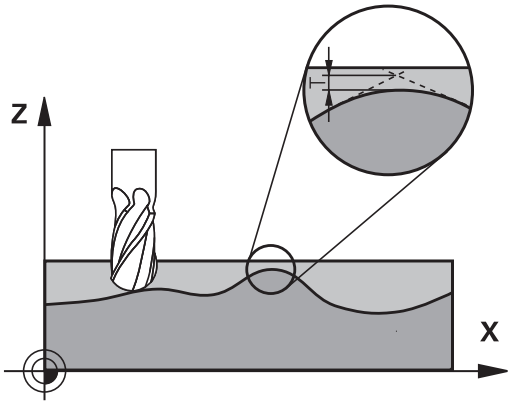



- **Angulo de orientación**: Introducir el ángulo referido al eje de referencia angular del plano de mecanizado. Campo de introducción: 0,0000° a 360,0000°

## 12.5 TOLERANCIA (Ciclo 32, DIN/ISO: G62)

### Función de ciclo

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



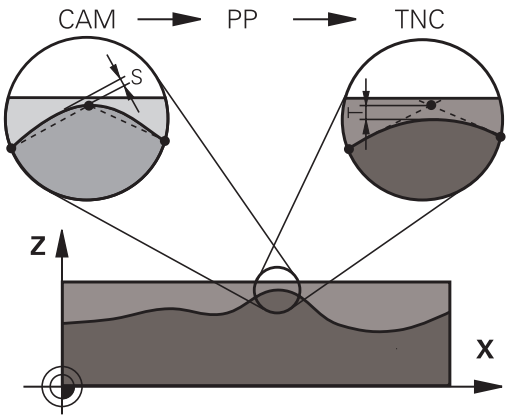

En el mecanizado HSC se puede influir mediante las introducciones en el ciclo 32 sobre la precisión resultante, acabado de superficie y velocidad, siempre que se haya ajustado el TNC a las propiedades específicas de máquina.

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. **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.

## 12.5 TOLERANCIA (Ciclo 32, DIN/ISO: G62)

### ¡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.

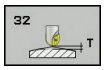
El valor de tolerancia T introducido es interpretado por el TNC en un programa MM en la unidad de medida mm y en un programa pulgada en la unidad de medida pulgada

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, con movimientos circulares se reduce, por norma general, el diámetro circular. Si en la máquina están activos filtros HSC (ajustes del fabricante de la máquina), el círculo también puede agrandarse.

Cuando el ciclo 32 está activo, el TNC indica el parámetro de ciclo 32 definido, en la indicación de estado adicional, guión **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. 10º), 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**

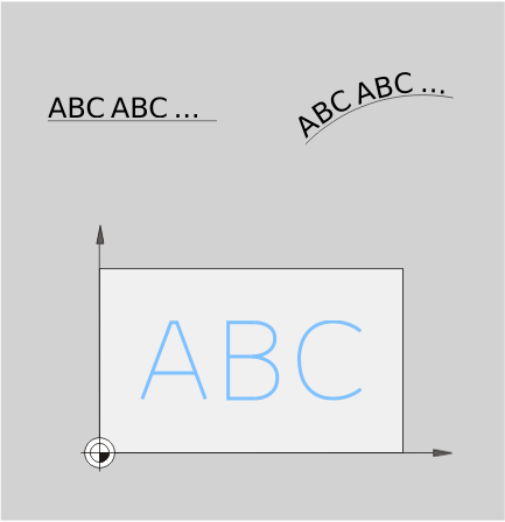
```
95 CYCL DEF 32.0 TOLERANCIA
96 CYCL DEF 32.1 T0.05
97 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA5
```

## 12.6 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 sobre la base del grabado y fresa el carácter. El TNC realiza los movimientos de elevación entre los caracteres a la distancia de seguridad. Al final del carácter, la herramienta está a la altura de seguridad por encima de 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.

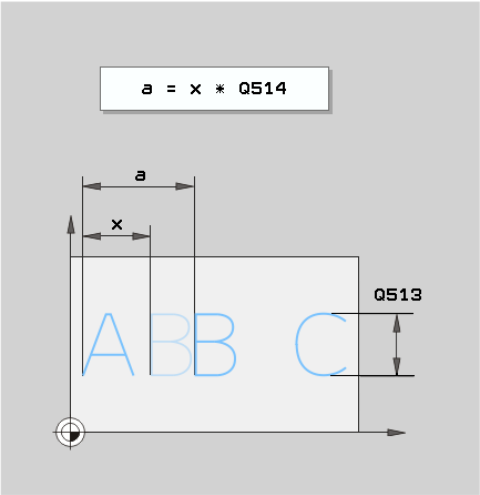
Si el texto se graba en un recta (**Q516=0**), entonces la posición de la herramienta en el momento de la llamada de ciclo determina el punto inicial del primer carácter.

Si el texto se graba en un círculo (**Q516=1**), entonces la posición de la herramienta en el momento de la llamada de ciclo determina el punto central del círculo.

El texto de grabado, también se puede entregar mediante cadenas de caracteres (**QS**).

## Parámetros de ciclo

- **Texto grabado** QS500: Texto grabado entre comillas. Asignación de una cadena de caracteres mediante la tecla Q del bloque numérico, la tecla Q en el teclado ASCI corresponde a la entrada de texto normal. Signos de entrada permitidos: ver "Grabar variables del sistema"
- **Altura de carácter** Q513 (absoluto): altura de los caracteres a grabar en mm. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Factor distancia** Q514: 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 no igual a 0, el TNC escala la distancia entre caracteres. Campo de introducción 0 a 9,9999
- **Tipo de letra** Q515: de momento sin función
- **Texto sobre recta/círculo (0/1)** Q516:
  Grabar texto a lo largo de una recta:
  Introducción = 0
  Grabar texto sobre un arco circular:
  Introducción = 1
- **Posición giratoria** Q374: 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°
- **Radio para texto en círculo** Q517 (absoluto): radio del arco de círculo sobre el cual el TNC debe situar el texto en mm. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Avance al fresar** Q207: velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativamente **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Profundidad** Q201 (incremental): distancia entre superficie de la pieza a la base de grabado
- **Avance de la profundización** Q206: velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativamente **FAUTO**, **FU**




### Frases NC

| | |
|---|---|
| 62 CYCL DEF 225 GRABAR | |
| QS500=“A“ | ;TEXTO DE GRABACIÓN |
| Q513=10 | ;ALTURA DEL CARÁCTER |
| Q514=0 | ;FACTOR DISTANCIA |
| Q513=0 | ;TIPO DE ESCRITURA |
| Q516=0 | ;DISPOSICIÓN DEL TEXTO |
| Q374=0 | ;POSICIÓN DE GIRO |
| Q517=0 | ;RADIO DEL CÍRCULO |
| Q207=750 | ;AVANCE AL FRESAR |
| Q201=-0,5 | ;PROFUNDIDAD |
| Q206=150 | ;AVANCE DE PASO DE PROFUNDIZACIÓN |
| Q200=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q203=+20 | ;COOR. SUPERFICIE |
| Q204=50 | ;2ª DIST. DE SEGURIDAD |

- **Distancia de seguridad** Q200 (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- **Coordenadas Superficie de la pieza** Q203 (valor absoluto): coordenadas de la superficie de la pieza Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª distancia de seguridad** Q204 (valor incremental): coordenada del eje de la herramienta. en la que no se puede producir ninguna colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**

### Caracteres de grabado permitidos

Junto a minúsculas, mayúsculas y cifras se permiten los caracteres especiales siguientes:

**! # $ % & ‘ ( ) * + , - . / : ; < = > ? @ [ \ ] _**

> 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.: **%%**.

Con el ciclo de grabado también se pueden grabar diéresis y caracteres de diámetro:

| Caracteres | Introducción |
|---|---|
| ä | %ae |
| ö | %oe |
| ü | %ue |
| Ä | %AE |
| Ö | %OE |
| Ü | %UE |
| ø | %D |

### 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:

- **\n**: Salto de línea
- **\t**: tabulador horizontal (ancho de tabulación fijado en 8 caracteres)
- **\v**: tabulador vertical (ancho de tabulación fijado en una línea)

# 13

## Ciclos: Tornear

## 13.1 Ciclos de torneado (Opción de Software 50)

### Resumen

Definir ciclos de torneado:

- La barra de softkeys muestra los diferentes grupos de ciclos

- Seleccionar el menú para grupo de ciclos **TORNEADO**
- 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:

| Grupo de ciclos | Ciclo | Softkey | Página |
|---|---|---|---|
| **Ciclos especiales** | | CICLOS ESPECIAL. | |
| | ADAPT. SISTEMA DE TORNEADOADAPTAR(Ciclo 800, DIN/ISO: G800) | 800 | 308 |
| | CANCELACIÓN SISTEMA DE TORNEADO (Ciclo 801, DIN/ISO: G801) | 801 | 314 |
| **Ciclos para mecanizado longitudinal** | | longitud | 315 |
| | TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL(Ciclo 811, DIN/ISO: G811) | 811 | 316 |
| | TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL AMPLIADO(Ciclo 812, DIN/ISO: G812) | 812 | 319 |
| | TORNEADO DE PROFUNDIZACIÓN LONGITUDINAL (Ciclo 813, DIN/ISO: G813) | 813 | 323 |
| | TORNEADO DE PROFUNDIZACIÓN AMPLIADO LONGITUDINALMENTE (Ciclo 814, DIN/ISO: G814) | 814 | 326 |
| | TORNEAR CONTORNO LONGITUDINAL(Ciclo 810, DIN/ISO: G810) | 810 | 330 |
| | TORNEAR PARALELO AL CONTORNO (ciclo 815, DIN/ISO: G815) | 815 | 334 |

| Grupo de ciclos | Ciclo | Softkey | Página |
|---|---|---|---|
| **Ciclos para mecanizado plano** | | transvers. | 315 |
| | TORNEAR REBAJE PLANO (Ciclo 821, DIN/ISO: G821) | 821 | 338 |
| | TORNEAR REBAJE PLANO AMPLIADO (Ciclo 822, DIN/ISO: G822) | 822 | 341 |
| | TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO(Ciclo 823, DIN/ISO: G823) | 823 | 345 |
| | TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO AMPLIADO (Ciclo 824, DIN/ISO: G824) | 824 | 348 |
| | TORNEAR CONTORNO PLANO (Ciclo 820, DIN/ISO: G820) | 820 | 352 |
| | TORNEAR PARALELO AL CONTORNO (ciclo 815, DIN/ISO: G815) | 810 | 334 |
| **Ciclos para el torneado de tronzado** | | TRONZAR | |
| | TORNEADO DE TRONZADO RADIAL ®(Ciclo 841, DIN/ISO: G841) | 841 | 356 |
| | TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO RADIAL(Ciclo 842, DIN/ISO: G842) | 842 | 359 |
| | TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO RADIAL(Ciclo 840, DIN/ISO: G840) | 840 | 364 |
| | TORNEADO DE TRONZADO SIMPLE AXIAL(Ciclo 851, DIN/ISO: G851) | 851 | 369 |
| | TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO AXIAL(Ciclo 852, DIN/ISO: G852) | 852 | 372 |
| | TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO AXIAL(Ciclo 850, DIN/ISO: G850) | 850 | 376 |

## 13.1 Ciclos de torneado (Opción de Software 50)

| Grupo de ciclos | Ciclo | Softkey | Página |
|---|---|---|---|
| **Ciclos para el punzonado** | | PUNZONAR | |
| | PUNZONAR RADIAL(Ciclo 861, DIN/ISO: G861) | 861 | 380 |
| | PUNZONAR RADIAL AMPLIADO(Ciclo 862, DIN/ISO: G862) | 862 | 383 |
| | PUNZONAR CONTORNO RADIAL(Ciclo 860, DIN/ISO: G860) | 860 | 387 |
| | PUNZONAR AXIAL (Ciclo 871, DIN/ISO: G871) | 871 | 391 |
| | PUNZONAR AXIAL AMPLIADO(Ciclo 872, DIN/ISO: G872) | 872 | 393 |
| | PUNZONAR CONTORNO AXIAL(Ciclo 870, DIN/ISO: G870) | 870 | 397 |
| **Ciclos para el torneado de rosca** | | ROSCADO | |
| | ROSCA LONGITUDINAL (Ciclo 831, DIN/ISO: G831) | 831 | 401 |
| | ROSCA AMPLIADO (Ciclo 832, DIN/ISO: G832) | 832 | 404 |
| | ROSCA PARALELA AL CONTORNO (Ciclo 830, DIN/ISO: G830) | 830 | 408 |

## Trabajar con ciclos de torneado

Los ciclos de torneado solo se pueden utilizar en el 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.

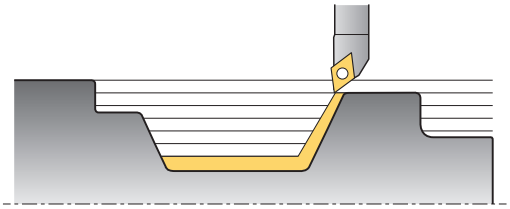
Algunos ciclos mecanizan contornos descritos en un subprograma. Estos contornos se programan con trayectorios en lenguaje conversacional o con funciones FK. Antes de la llamada de ciclo hay que programar el ciclo **14 KONTUR** para definir el número del subprograma.

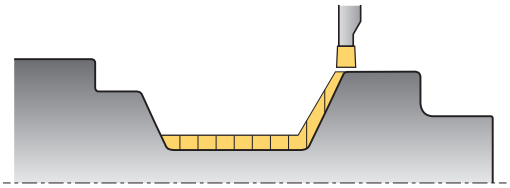
Los ciclos de torneado 81x - 87x se deben llamar con **CYCL CALL** ó **M99**. Antes de la llamada de un ciclo siempre hay que programar:

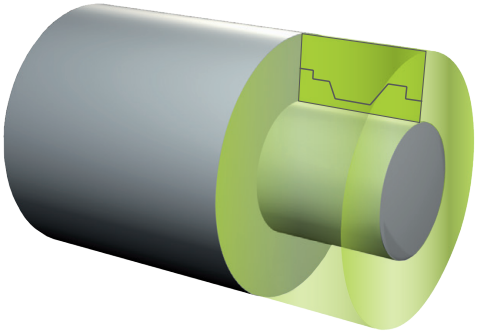
- Modo torneado **FUNCTION MODE TURN**
- Llamada de herramienta **TOOL CALL**
- Dirección de giro del husillo de torneado, p. ej. **M303**
- Selección revoluciones/velocidad de corte **FUNCTION TURNDATA SPIN**
- Si se utilizan avances por revolución mm/rev., **M136**
- Posicionamiento de la herramienta 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**

### 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:**

| Definición de bloque | Softkey |
|---|---|
| Desconectar el seguimiento de la pieza en bruto**TURNDATA BLANK OFF**: Ninguna introducción | BLANK OFF |
| Definición de la pieza en bruto en un programa: Introducción del nombre del fichero | BLANK <FILE> |
| Definición de la pieza en bruto en un programa: Introducir parámetros de cadena con el nombre de programa | BLANK <FILE>=QS |
| Definición de la pieza en bruto en el subprograma: Introducir el número del subprograma | BLANK LBL NR |
| Definición de la pieza en bruto en el subprograma: Introducir el nombre del subprograma | BLANK LBL NAME |
| Definición de la pieza en bruto en el subprograma: Introducir parámetros de cadena con el nombre de subprograma | BLANK LBL QS |

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

- Seleccionar el menú para **PROGRAMAFUNCIONES TORNEADO**

FUNCTION TURNDATA

- Seleccionar **FUNCIONES BÁSICAS**

TURNDATA BLANK

- Seleccionar la función de definición de la pieza en bruto

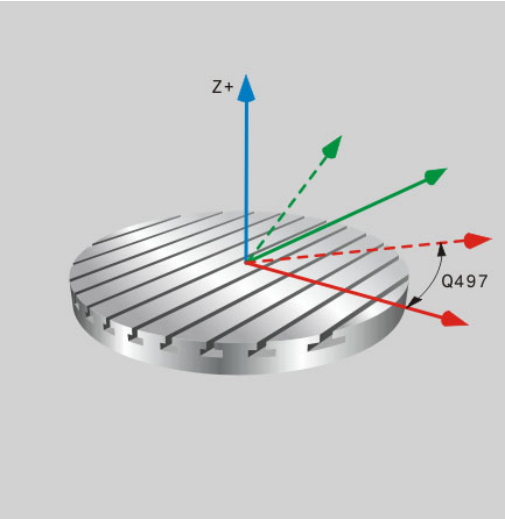
**Sintaxis NC**

```
11 FUNCTION TURNDATABLANK LBL 20
```

## 13.2 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 TORNEADOADAPTAR (Ciclo 800, DIN/ISO: G800) 13.2

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 180º. 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**.

## 13.2 ADAPT. SISTEMA DE TORNEADOADAPTAR (Ciclo 800, DIN/ISO: G800)

**Torneado de excéntricas (opción de software 135)**

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 ele de torneado. El TNC compensa la excentricidad mediante un movimiento de compensación de forma circular con los ejes lineales acoplados.

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

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 centrifugales 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 centrifugales 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.

## 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 DE EXCÉNTRICAS** 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 consulten el manual de la máquina!

La herramienta debe encontrarse en la sujeción correcta y debe haber sido medido.

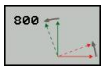
Únicamente se podrá crear simetría de los datos de la herramienta (Q498 **INVERTIR HERRAMIENTA**), si se ha seleccionado una herramienta de torneado.

Comprobar la orientación de la herramienta antes del mecanizado.

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").

## 13.2 ADAPT. SISTEMA DE TORNEADOADAPTAR (Ciclo 800, DIN/ISO: G800)

### Parámetros de ciclo




- **ÁNGULO DE PRECESIÓN** Q497: ángulo, en el cual el TNC posiciona la herramienta. Campo de introducción 359,9999
- **INVERTIR HERRAMIENTA** Q498: invertir herramienta simétricamente para mecanizado interior/exterior. Campo de introducción 0 y 1
- **Mecanizado seleccionado** Q530: 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)
- **Ángulo de incidencia** Q531: Ángulo de incidencia para la orientación de la herramienta. Margen de introducción: -180° a +180°
- **Avance posicionamiento** Q532: velocidad de desplazamiento del eje basculante en el posicionamiento automático. Campo de introducción 0,001 a 99999,999
- **Dirección preferente** Q533: Selección de posibilidades de ajuste 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 cual 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

- **Torneado excéntrico** Q535: 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.
- **Torneado excéntrico sin parada** Q536: 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

## 13.3 CANCELACIÓN SISTEMA DE TORNEADO (Ciclo 801, DIN/ISO: G801)

### Aplicación

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.

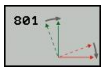
### Funcionamiento

El ciclo 801 resetea todos los ajustes programados con el ciclo 800. Estos son:

- Ángulo de precesión Q497
- Invertir herramienta Q498

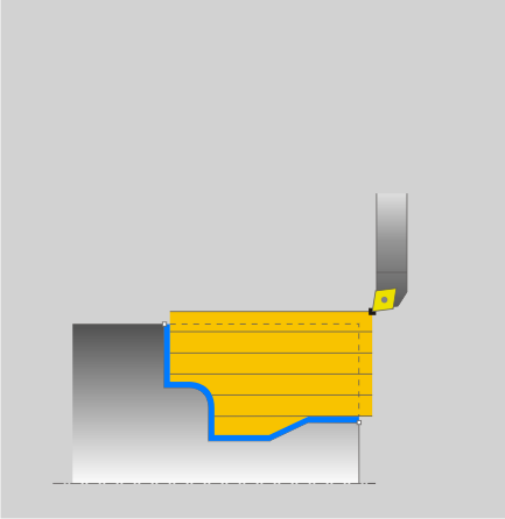
Con el ciclo 801 se resetean sólo los ajustes del ciclo 800. Con ello, no se orienta la en posición inicial. Si se ha orientado una herramienta con el ciclo 800, la herramienta se mantiene en esta posición también después del reset.

### Parámetros de ciclo




- El ciclo 801 no tiene parámetro de ciclo. Cerrar la introducción de ciclo con la tecla END

## 13.4 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 305).

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 herramientaq 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. Preposionar 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.

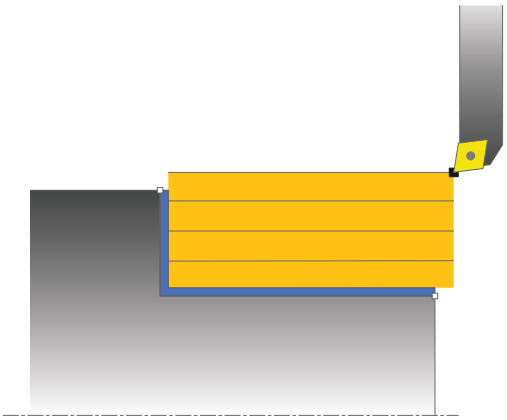
## 13.5 TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL (Ciclo 811, DIN/ISO: G811)

### Aplicación

Con este ciclo se pueden tornear 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.

### 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!**

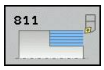
Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

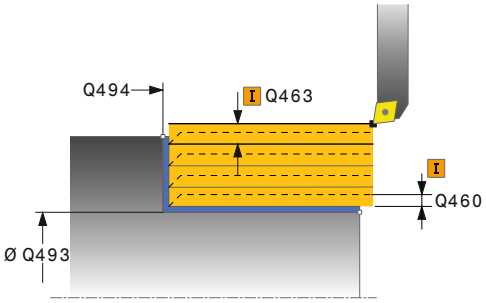
Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 315).

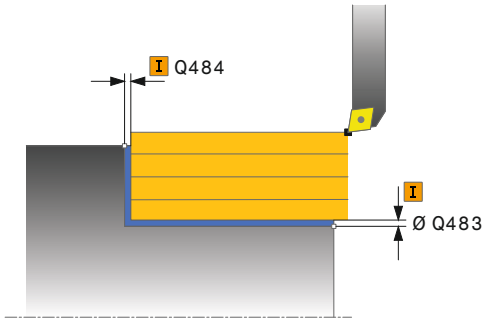
## 13.5 TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL (Ciclo 811, DIN/ISO: G811)

### Parámetros de ciclo




- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460 (valor incremental): distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- **Diámetro final de contorno** Q493: coordenada X del punto final de contorno (valor de diámetro)
- **Final de contorno Z** Q494: coordenada Z del punto final de contorno
- **Profundidad de corte máx.** Q463: aproximación máx. (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distrinuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Alisado del contorno** Q506:
  **0**: Tras cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
  **1**: Alisado del contorno tras el último corte (contorno completo); retirar bajo 45°
  **2**: Ningún alisado de contorno; retirar bajo 45°




### Bloques NC

| | |
|---|---|
| 11 CYCL DEF 811 TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL | |
| Q215=+0 | ;VOLUMEN DE MECANIZADO |
| Q460=+2 | ;DISTANCIA DE SEGURIDAD |
| Q493=+50 | ;DIÁMETRO FINAL DE CONTORNO |
| Q494=-55 | ;FINAL DE CONTORNO Z |
| Q463=+3 | ;MÁX. PROFUNDIDAD DE CORTE. |
| Q478=+0.3 | ;AVANCE DESBASTE |
| Q483=+0.4 | ;DIÁMETRO SOBREMEDIDA |
| Q484=+0.2 | ;SOBREMEDIDA Z |
| Q505=+0.2 | ;AVANCE ACABADO |
| Q506=+0 | ;ALISADO DE CONTORNO |
| 12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303 | |
| 13 CYCL CALL | |

# 13.6 TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL AMPLIADO (Ciclo 812, DIN/ISO: G812)

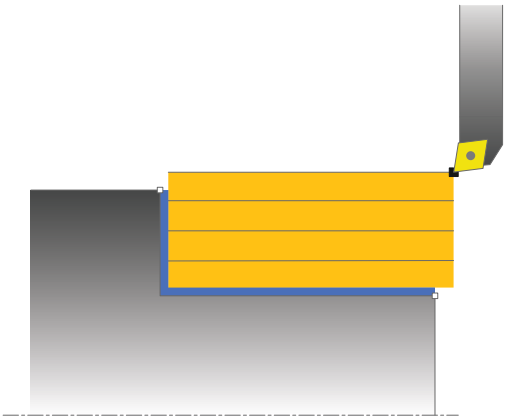
## Aplicación

Con este ciclo se pueden tornear 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.

## 13.6 TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL 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!

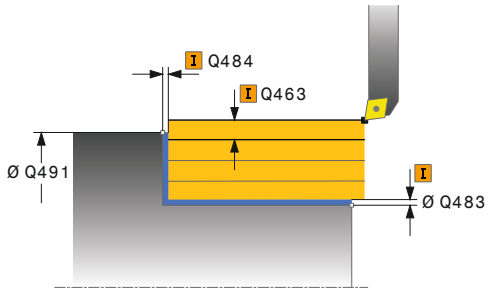
Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **R0**.

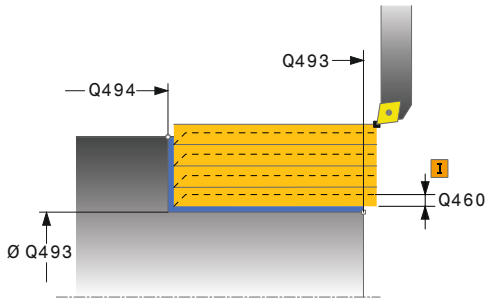
La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 315).

## Parámetros de ciclo

- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460 (valor incremental): distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- **Diámetro inicio de contorno** Q491: coordenada X del punto inicial de contorno (valor de diámetro)
- **Inicio de contorno Z** Q492: coordenada Z del punto inicial de contorno
- **Diámetro final de contorno** Q493: coordenada X del punto final de contorno (valor de diámetro)
- **Final de contorno Z** Q494: coordenada Z del punto final de contorno
- **Ángulo superficie de perímetro** Q495: ángulo entre la superficie de perímetro y ángulo de giro



## 13.6 TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL AMPLIADO (Ciclo 812, DIN/ISO: G812)

- **Tipo elemento inicial** Q501: Fijar el tipo de elemento en el inicio del contorno (superficie del perímetro):
  **0**: ningún elemento adicional
  **1**: El elemento es un bisel
  **2**: El elemento es un radio
- **Tamaño de elemento inicial** Q502: tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- **Radio de esquina de contorno** Q500: radio de la esquina interior de contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- **Ángulo superficie plano** Q496: ángulo entre la superficie plano y ángulo de giro
- **Tipo elemento final** Q503: Fijar el tipo de elemento en el final del contorno (superficie plana):
  **0**: ningún elemento adicional
  **1**: El elemento es un bisel
  **2**: El elemento es un radio
- **Tamaño de elemento final** Q504: tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- **Profundidad de corte máx.** Q463: aproximación máx. (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distrinuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Alisado del contorno** Q506:
  **0**: Tras cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
  **1**: Alisado del contorno tras el último corte (contorno completo); retirar bajo 45°
  **2**: Ningún alisado de contorno; retirar bajo 45°

**Frases NC**

| | |
|---|---|
| 11 CYCL DEF 812 TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL AMPLIADO | |
| Q215=+0 | ;VOLUMEN DE MECANIZADO |
| Q460=+2 | ;DISTANCIA DE SEGURIDAD |
| Q491=+75 | ;DIÁMETRO INICIO CONTORNO |
| Q492=+0 | ;INICIO CONTORNO Z |
| Q493=+50 | ;DIÁMETRO FINAL DE CONTORNO |
| Q494=-55 | ;FINAL DE CONTORNO Z |
| Q495=+5 | ;ÁNGULO SUPERF. PERÍMETRO |
| Q501=+1 | ;TIPO ELEMENTO INICIAL |
| Q502=+0.5 | ;TAMAÑO ELEMENTO INICIAL |
| Q500=+1.5 | ;RADIO ESQUINA CONTORNO |
| Q496=+0 | ;ÁNGULO SUPERFICIE PLANA |
| Q503=+1 | ;TIPO ELEMENTO FINAL |
| Q504=+0.5 | ;TAMAÑO ELEMENTO FINAL |
| Q463=+3 | ;MÁX. PROFUNDIDAD DE CORTE. |
| Q478=+0.3 | ;AVANCE DESBASTE |
| Q483=+0.4 | ;DIÁMETRO SOBREMEDIDA |
| Q484=+0.2 | ;SOBREMEDIDA Z |
| Q505=+0.2 | ;AVANCE ACABADO |
| Q506=+0 | ;ALISADO DE CONTORNO |
| 12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303 | |
| 13 CYCL CALL | |

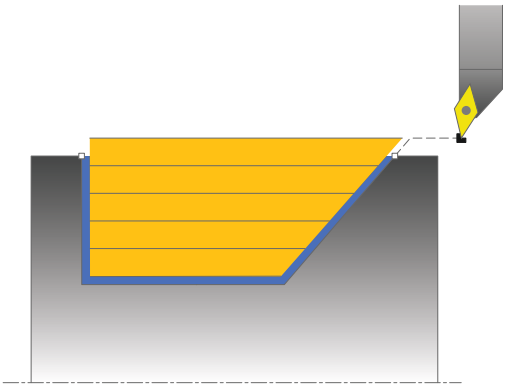
## 13.7 TORNEADO DE PROFUNDIZACIÓN LONGITUDINAL (Ciclo 813, DIN/ISO: G813)

### Aplicación

Con este ciclo se pueden tornear 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.

## 13.7 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**.

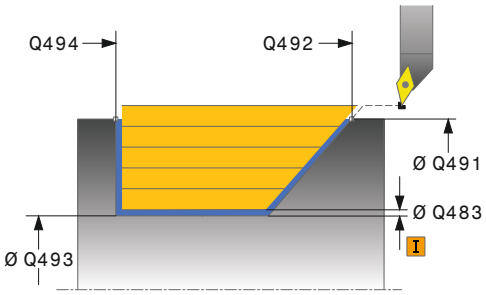
La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

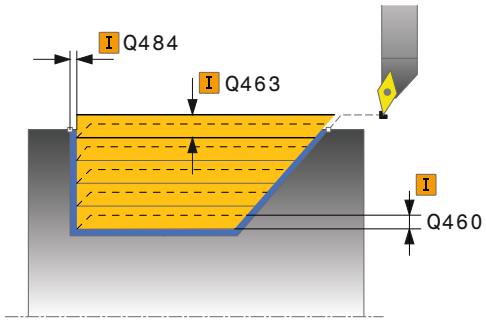
El TNC considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que no se provocan problemas con los elementos de contorno. El TNC emita un aviso si el mecanizado completo del contorno con la herramienta activa no es posible.

Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 315).

## Parámetros de ciclo

- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460 (valor incremental): distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- **Diámetro inicio de contorno** Q491: coordenada X del punto inicial de contorno (valor de diámetro)
- **Inicio de contorno Z** Q492: coordenada Z del punto inicial para el recorrido de profundización
- **Diámetro final de contorno** Q493: coordenada X del punto final de contorno (valor de diámetro)
- **Final de contorno Z** Q494: coordenada Z del punto final de contorno
- **Ángulo flanco** Q495: ángulo del flanco profundizando El ángulo de referencia es la vertical al eje de giro.
- **Profundidad de corte máx.** Q463: aproximación máx. (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distrinuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Alisado del contorno** Q506:
  **0**: Tras cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
  **1**: Alisado del contorno tras el último corte (contorno completo); retirar bajo 45°
  **2**: Ningún alisado de contorno; retirar bajo 45°




### Frases NC

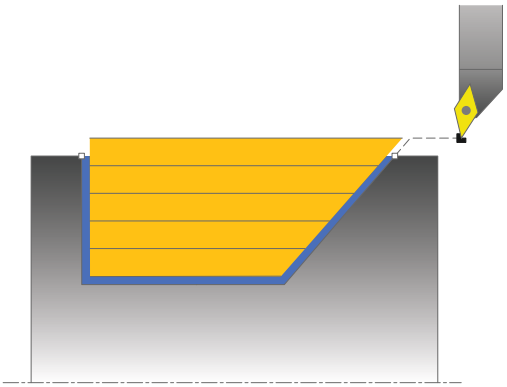
| | |
|---|---|
| 11 CYCL DEF 813 TORNEAR PROFUNDIZAR LONGITUDINAL | |
| Q215=+0 | ;VOLUMEN DE MECANIZADO |
| Q460=+2 | ;DISTANCIA DE SEGURIDAD |
| Q491=+75 | ;DIÁMETRO INICIO CONTORNO |
| Q492=-10 | ;INICIO CONTORNO Z |
| Q493=+50 | ;DIÁMETRO FINAL DE CONTORNO |
| Q494=-55 | ;FINAL DE CONTORNO Z |
| Q495=+70 | ;ÁNGULO FLANCO |
| Q463=+3 | ;MÁX. PROFUNDIDAD DE CORTE. |
| Q478=+0.3 | ;AVANCE DESBASTE |
| Q483=+0.4 | ;DIÁMETRO SOBREMEDIDA |
| Q484=+0.2 | ;SOBREMEDIDA Z |
| Q505=+0.2 | ;AVANCE ACABADO |
| Q506=+0 | ;ALISADO DE CONTORNO |
| 12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303 | |
| 13 CYCL CALL | |

# 13.8 TORNEADO DE PROFUNDIZACIÓN AMPLIADO LONGITUDINALMENTE (Ciclo 814, DIN/ISO: G814)

## Aplicación

Con este ciclo se pueden tornear 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.

### 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.

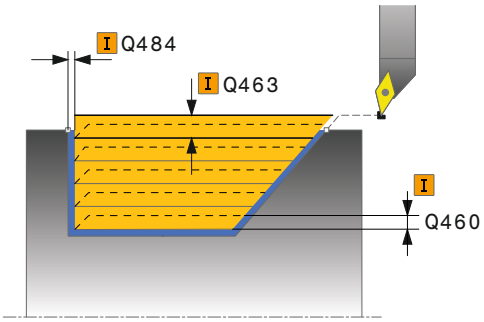
El TNC considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que no se provocan problemas con los elementos de contorno. El TNC emita un aviso si el mecanizado completo del contorno con la herramienta activa no es posible.

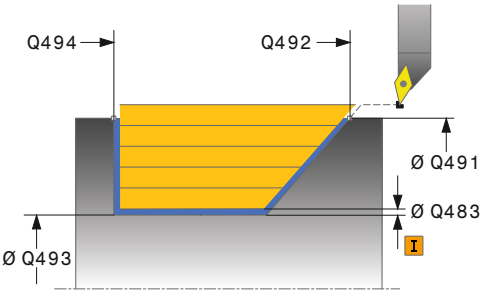
Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 315).

## 13.8 TORNEADO DE PROFUNDIZACIÓN AMPLIADO LONGITUDINALMENTE (Ciclo 814, DIN/ISO: G814)

### Parámetros de ciclo

- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460 (valor incremental): distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- **Diámetro inicio de contorno** Q491: coordenada X del punto inicial de contorno (valor de diámetro)
- **Inicio de contorno Z** Q492: coordenada Z del punto inicial para el recorrido de profundización
- **Diámetro final de contorno** Q493: coordenada X del punto final de contorno (valor de diámetro)
- **Final de contorno Z** Q494: coordenada Z del punto final de contorno
- **Ángulo flanco** Q495: ángulo del flanco profundizando El ángulo de referencia es la vertical al eje de giro.



- **Tipo elemento inicial** Q501: Fijar el tipo de elemento en el inicio del contorno (superficie del perímetro):
  **0**: ningún elemento adicional
  **1**: El elemento es un bisel
  **2**: El elemento es un radio
- **Tamaño de elemento inicial** Q502: tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- **Radio de esquina de contorno** Q500: radio de la esquina interior de contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- **Ángulo superficie plano** Q496: ángulo entre la superficie plano y ángulo de giro
- **Tipo elemento final** Q503: Fijar el tipo de elemento en el final del contorno (superficie plana):
  **0**: ningún elemento adicional
  **1**: El elemento es un bisel
  **2**: El elemento es un radio
- **Tamaño de elemento final** Q504: tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- **Profundidad de corte máx.** Q463: aproximación máx. (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distrinuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Alisado del contorno** Q506:
  **0**: Tras cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
  **1**: Alisado del contorno tras el último corte (contorno completo); retirar bajo 45°
  **2**: Ningún alisado de contorno; retirar bajo 45°

**Frases NC**

```
11 CYCL DEF 814 TORNEAR
   PROFUNDIZAR LONGITUDINAL
   AMPLIADO
   Q215=+0      ;VOLUMEN DE
                MECANIZADO
   Q460=+2      ;DISTANCIA DE
                SEGURIDAD
   Q491=+75     ;DIÁMETRO INICIO
                CONTORNO
   Q492=-10     ;INICIO CONTORNO Z
   Q493=+50     ;DIÁMETRO FINAL DE
                CONTORNO
   Q494=-55     ;FINAL DE CONTORNO Z
   Q495=+70     ;ÁNGULO FLANCO
   Q501=+1      ;TIPO ELEMENTO
                INICIAL
   Q502=+0.5    ;TAMAÑO ELEMENTO
                INICIAL
   Q500=+1.5    ;RADIO ESQUINA
                CONTORNO
   Q496=+0      ;ÁNGULO SUPERFICIE
                PLANA
   Q503=+1      ;TIPO ELEMENTO FINAL
   Q504=+0.5    ;TAMAÑO ELEMENTO
                FINAL
   Q463=+3      ;MÁX. PROFUNDIDAD DE
                CORTE.
   Q478=+0.3    ;AVANCE DESBASTE
   Q483=+0.4    ;DIÁMETRO
                SOBREMEDIDA
   Q484=+0.2    ;SOBREMEDIDA Z
   Q505=+0.2    ;AVANCE ACABADO
   Q506=+0      ;ALISADO DE
                CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
```

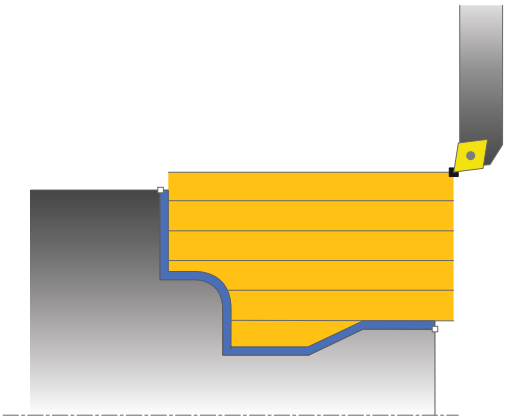
## 13.9 TORNEAR CONTORNO LONGITUDINAL (Ciclo 810, DIN/ISO: G810)

### Aplicación

Con este ciclo se pueden tornear 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.

### 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.

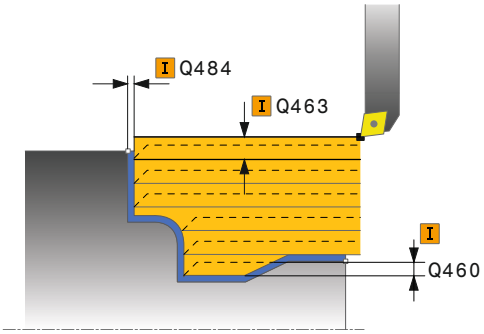
Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 315).

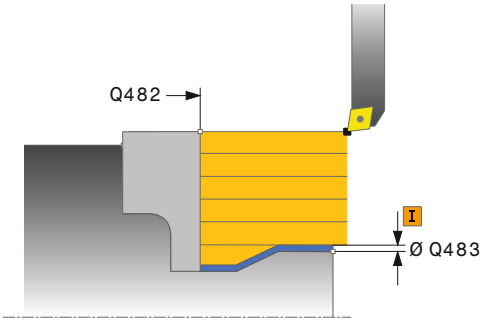
Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

## 13.9 TORNEAR CONTORNO LONGITUDINAL (Ciclo 810, DIN/ISO: G810)

### Parámetros de ciclo

- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460 (valor incremental): distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- **Invertir contorno** Q499: fijar la dirección de mecanizado del contorno:
  **0**: El contorno se elabora en la dirección programada
  **1**: El contorno se elabora en la dirección opuesta a la programada:
- **Profundidad de corte máx.** Q463: aproximación máx. (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distrinuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.



- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Profundización** Q487: permitir el mecanizado de elementos de profundización:
  **0**: no mecanizar ningún elemento de profundización
  **1**: Mecanizar elementos de profundización
- **Avance profundización** Q488: velocidad de avance en el mecanizado de elementos de profundización
- **Limitación del corte** Q479: activar la limitación del corte:
  **0**: ninguna limitación de corte activa
  **1**: Limitación del corte (**Q480/Q482**)
- **Valor límite diámetro** Q480: valor X para la limitación del contorno (valor de diámetro)
- **Valor límite Z** Q482: valor Z para la limitación del contorno
- **Alisado del contorno** Q506:
  **0**: Tras cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
  **1**: Alisado del contorno tras el último corte (contorno completo); retirar bajo 45°
  **2**: Ningún alisado de contorno; retirar bajo 45°

**Frases NC**

```
9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
10 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO2
11 CYCL DEF 810 TORNEAR CONTORNO LONGITUDINAL
    Q215=+0     ;VOLUMEN DE MECANIZADO
    Q460=+2     ;DISTANCIA DE SEGURIDAD
    Q499=+0     ;INVERTIR CONTORNO
    Q463=+3     ;MÁX. PROFUNDIDAD DE CORTE.
    Q478=+0.3   ;AVANCE DESBASTE
    Q483=+0.4   ;DIÁMETRO SOBREMEDIDA
    Q484=+0.2   ;SOBREMEDIDA Z
    Q505=+0.2   ;AVANCE ACABADO
    Q487=+1     ;PROFUNDIZAR
    488+0       ;AVANCE DE PROFUNDIZACIÓN
    Q479=+0     ;LIMITACIÓN DEL CORTE
    Q480=+0     ;VALOR LÍMITE DIÁMETRO
    Q482=+0     ;VALOR LÍMITE Z
    Q506=+0     ;ALISADO DE 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
```

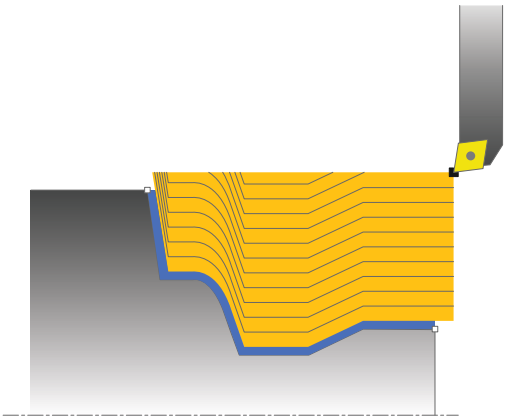
## 13.10 TORNEAR PARALELO AL CONTORNO (ciclo 815, DIN/ISO: G815)

### 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 por el avance definido a 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.

### 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.

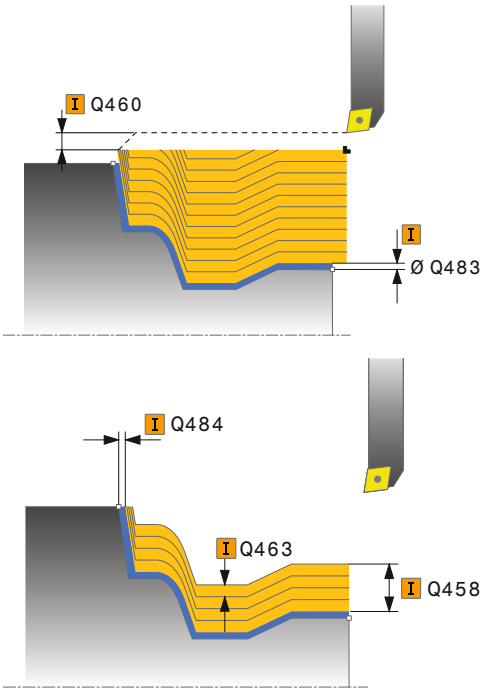
Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 315).

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

## 13.10 TORNEAR PARALELO AL CONTORNO (ciclo 815, DIN/ISO: G815)

### Parámetros de ciclo

- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460 (valor incremental): distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- **Sobremedida pieza en bruto** Q485 (incremental): Sobremedida paralela al contorno sobre el contorno definido
- **Líneas de corte** Q486: Fijar el tipo de líneas de corte:
  **0**: Cortes con sección de viruta constante
  **1**: Distribución equidistante del corte
- **Invertir contorno** Q499: fijar la dirección de mecanizado del contorno:
  **0**: El contorno se elabora en la dirección programada
  **1**: El contorno se elabora en la dirección opuesta a la programada:
- **Profundidad de corte máx.** Q463: aproximación máx. (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distrinuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante 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 DE
   CONTORNO2
11 CYCL DEF 815 TORNEAR PARALELO
   AL CONTORNO
```

- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

```
Q215=+0     ;VOLUMEN DE MECANIZADO
Q460=+2     ;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q485=+5     ;SOBREMEDIDA PIEZA EN BRUTO
Q486+0      ;LÍNEAS DE CORTE
Q499=+0     ;INVERTIR CONTORNO
Q463=+3     ;MÁX. PROFUNDIDAD DE CORTE
Q483=+0.4   ;DIÁMETRO 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
```

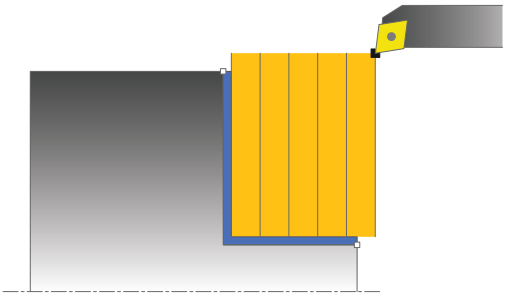
## 13.11 TORNEAR REBAJE PLANO (Ciclo 821, DIN/ISO: G821)

### Aplicación

Con este ciclo se pueden tornear 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.

### 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**.

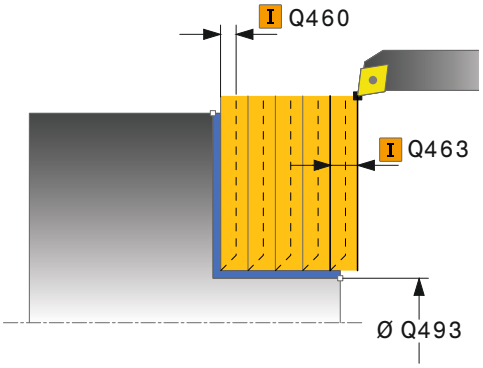
La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

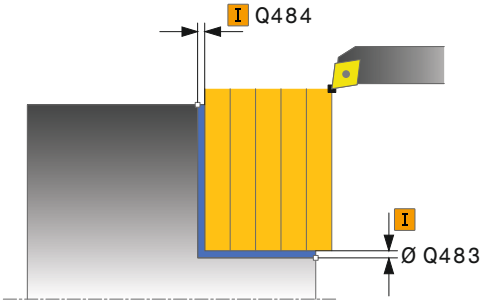
Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 315).

## 13.11 TORNEAR REBAJE PLANO (Ciclo 821, DIN/ISO: G821)

### Parámetros de ciclo

- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460 (valor incremental): distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- **Diámetro final de contorno** Q493: coordenada X del punto final de contorno (valor de diámetro)
- **Final de contorno Z** Q494: coordenada Z del punto final de contorno
- **Profundidad de corte máx.** Q463: aproximación máx. en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- **Avance de desbaste**Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Alisado del contorno** Q506:
  **0**: Tras cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
  **1**: Alisado del contorno tras el último corte (contorno completo); retirar bajo 45°
  **2**: Ningún alisado de contorno; retirar bajo 45°




### Frases NC

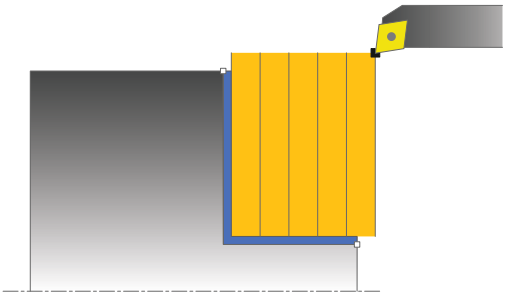
| | |
|---|---|
| 11 CYCL DEF 821 TORNEAR REBAJE PLANO | |
| Q215=+0 | ; VOLUMEN DE MECAANIZADO |
| Q460=+2 | ;DISTANCIA DE SEGURIDAD |
| Q493=+30 | ;DIÁMETRO FINAL DE CONTORNO |
| Q494=-5 | ;FINAL DE CONTORNO Z |
| Q463=+3 | ;MÁX. PROFUNDIDAD DE CORTE |
| Q478=+0.3 | ;AVANCE DESBASTE |
| Q483=+0.4 | ;DIÁMETRO SOBREMEDIDA |
| Q484=+0.2 | ;SOBREMEDIDA Z |
| Q505=+0.2 | ;AVANCE ACABADO |
| Q506=+0 | ;ALISADO DE CONTORNO |
| 12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303 | |
| 13 CYCL CALL | |

## 13.12 TORNEAR REBAJE PLANO AMPLIADO (Ciclo 822, DIN/ISO: G822)

### Aplicación

Con este ciclo se pueden tornear 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.

## 13.12 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!

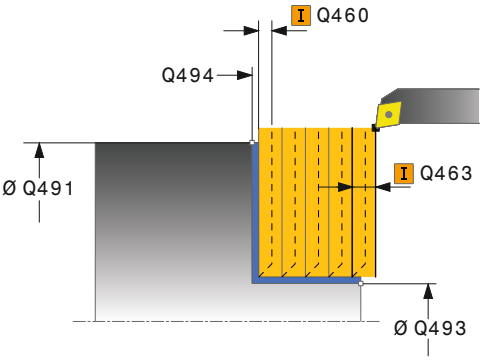
Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

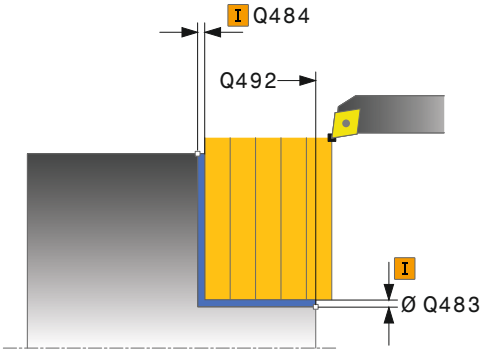
La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 315).

## Parámetros de ciclo

- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460 (valor incremental): distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- **Diámetro inicio de contorno** Q491: coordenada X del punto inicial de contorno (valor de diámetro)
- **Inicio de contorno Z** Q492: coordenada Z del punto inicial de contorno
- **Diámetro final de contorno** Q493: coordenada X del punto final de contorno (valor de diámetro)
- **Final de contorno Z** Q494: coordenada Z del punto final de contorno
- **Ángulo superficie plano** Q495: ángulo entre la superficie plano y ángulo de giro
- **Tipo elemento inicial** Q501: Fijar el tipo de elemento en el inicio del contorno (superficie del perímetro):
  **0**: ningún elemento adicional
  **1**: El elemento es un bisel
  **2**: El elemento es un radio
- **Tamaño de elemento inicial** Q502: tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- **Radio de esquina de contorno** Q500: radio de la esquina interior de contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- **Ángulo superficie de perímetro** Q496: ángulo entre la superficie de perímetro y ángulo de giro
- **Tipo elemento final** Q503: Fijar el tipo de elemento en el final del contorno (superficie plana):
  **0**: ningún elemento adicional
  **1**: El elemento es un bisel
  **2**: El elemento es un radio
- **Tamaño de elemento final** Q504: tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- **Profundidad de corte máx.** Q463: aproximación máx. en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido




### Frases NC

| | |
|---|---|
| 11CYCL DEF 822 TORNEAR REBAJE PLANO AMPLIADO | |
| Q215=+0 | ;VOLUMEN DE MECANIZADO |
| Q460=+2 | ;DISTANCIA DE SEGURIDAD |
| Q491=+75 | ;DIÁMETRO INICIO CONTORNO |
| Q492=+0 | ;INICIO CONTORNO Z |
| Q493=+30 | ;DIÁMETRO FINAL DE CONTORNO |
| Q494=-15 | ;FINAL DE CONTORNO Z |
| Q495=+0 | ;ÁNGULO SUPERFICIE PLANA |
| Q501=+1 | ;TIPO ELEMENTO INICIAL |
| Q502=+0.5 | ;TAMAÑO ELEMENTO INICIAL |
| Q500=+1.5 | ;RADIO ESQUINA CONTORNO |
| Q496=+5 | ;ÁNGULO SUPERF. PERÍMETRO |
| Q503=+1 | ;TIPO ELEMENTO FINAL |
| Q504=+0.5 | ;TAMAÑO ELEMENTO FINAL |
| Q463=+3 | ;MÁX. PROFUNDIDAD DE CORTE |

## 13.12 TORNEAR REBAJE PLANO AMPLIADO (Ciclo 822, DIN/ISO: G822)

- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Alisado del contorno** Q506:
  **0**: Tras cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
  **1**: Alisado del contorno tras el último corte (contorno completo); retirar bajo 45°
  **2**: Ningún alisado de contorno; retirar bajo 45°

```
Q478=+0.3 ;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4 ;DIÁMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2 ;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2 ;AVANCE ACABADO
Q506=+0   ;ALISADO DE CONTORNO
12L X+75 Y+0 Z+2 FMAXM303
13 CYCL CALL
```

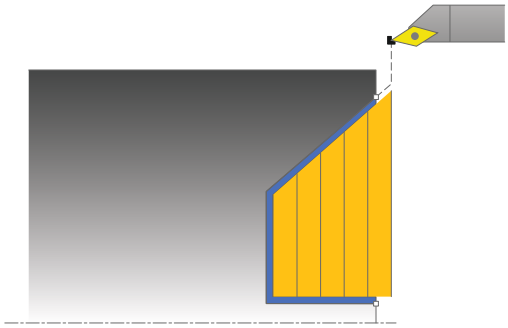
## 13.13 TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO (Ciclo 823, DIN/ISO: G823)

### Aplicación

Con este ciclo se pueden tornear 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.

## 13.13 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**.

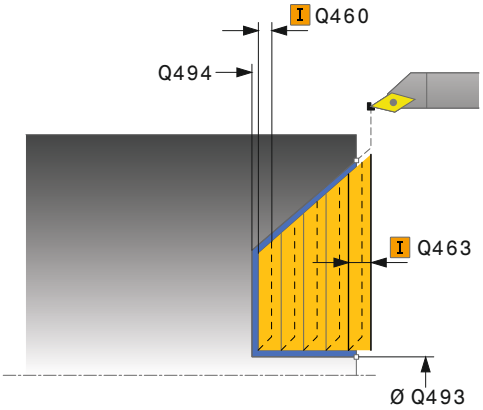
La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

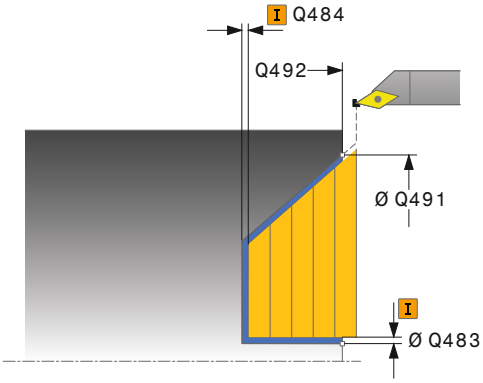
El TNC considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que no se provocan problemas con los elementos de contorno. El TNC emita un aviso si el mecanizado completo del contorno con la herramienta activa no es posible.

Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 315).

## Parámetros de ciclo

- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460 (valor incremental): distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- **Diámetro inicio de contorno** Q491: coordenada X del punto inicial de contorno (valor de diámetro)
- **Inicio de contorno Z** Q492: coordenada Z del punto inicial para el recorrido de profundización
- **Diámetro final de contorno** Q493: coordenada X del punto final de contorno (valor de diámetro)
- **Final de contorno Z** Q494: coordenada Z del punto final de contorno
- **Ángulo flanco** Q495: ángulo del flanco profundizando El ángulo de referencia es paralelo al eje de giro.
- **Profundidad de corte máx.** Q463: aproximación máx. en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Alisado del contorno** Q506:
  **0**: Tras cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
  **1**: Alisado del contorno tras el último corte (contorno completo); retirar bajo 45°
  **2**: Ningún alisado de contorno; retirar bajo 45°




### Frases NC

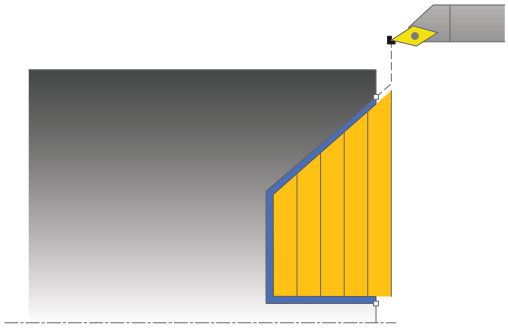
| | |
|---|---|
| 11 CYCL DEF 823 TORNEAR PROFUNDIZACIÓN PLANO | |
| Q215=+0 | ;VOLUMEN DE MECANIZADO |
| Q460=+2 | ; DISTANCIA DE SEGURIDAD |
| Q491=+75 | ;DIÁMETRO INICIO CONTORNO |
| Q492=+0 | ;INICIO CONTORNO Z |
| Q493=+20 | ;DIÁMETRO FINAL DE CONTORNO |
| Q494=-5 | ;FINAL DE CONTORNO Z |
| Q495=+60 | ;ÁNGULO FLANCO |
| Q463=+3 | ;MÁX. PROFUNDIDAD DE CORTE |
| Q478=+0.3 | ;AVANCE DESBASTE |
| Q483=+0.4 | ;DIÁMETRO SOBREMEDIDA |
| Q484=+0.2 | ;SOBREMEDIDA Z |
| Q505=+0.2 | ;AVANCE ACABADO |
| Q506=+0 | ;ALISADO DE CONTORNO |
| 12L X+75 Y+0 Z+2 FMAXM303 | |
| 13 CYCL CALL | |

## 13.14 TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO AMPLIADO (Ciclo 824, DIN/ISO: G824)

### Aplicación

Con este ciclo se pueden tornear 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.

### 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**.

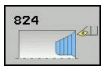
La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

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.

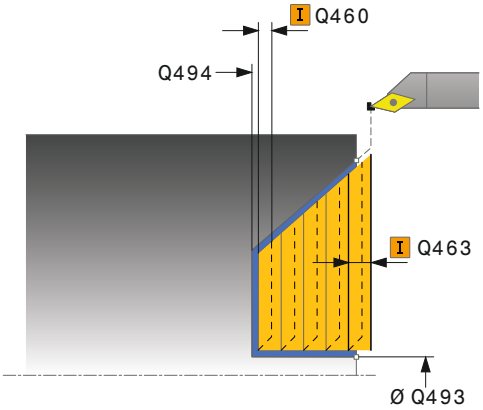
Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 315).

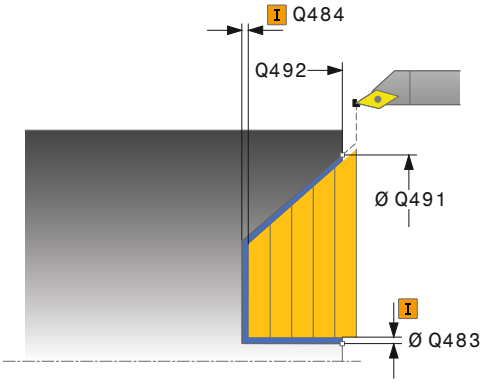
## 13.14 TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO AMPLIADO (Ciclo 824, DIN/ISO: G824)

### Parámetros de ciclo




- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460 (valor incremental): distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- **Diámetro inicio de contorno** Q491: coordenada X del punto inicial para el recorrido de profundización (valor de diámetro)
- **Inicio de contorno Z** Q492: coordenada Z del punto inicial para el recorrido de profundización
- **Diámetro final de contorno** Q493: coordenada X del punto final de contorno (valor de diámetro)
- **Final de contorno Z** Q494: coordenada Z del punto final de contorno
- **Ángulo flanco** Q495: ángulo del flanco profundizando El ángulo de referencia es paralelo al eje de giro.
- **Tipo elemento inicial** Q501: Fijar el tipo de elemento en el inicio del contorno (superficie del perímetro):
  **0**: ningún elemento adicional
  **1**: El elemento es un bisel
  **2**: El elemento es un radio
- **Tamaño de elemento inicial** Q502: tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- **Radio de esquina de contorno** Q500: radio de la esquina interior de contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- **Tipo elemento final** Q503: Fijar el tipo de elemento en el final del contorno (superficie plana):
  **0**: ningún elemento adicional
  **1**: El elemento es un bisel
  **2**: El elemento es un radio
- **Tamaño de elemento final** Q504: tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- **Profundidad de corte máx.** Q463: aproximación máx. en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido




### Frases NC

| | |
|---|---|
| 11 CYCL DEF 824 TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO AMPLIADO | |
| Q215=+0 | ;VOLUMEN DE MECANIZADO |
| Q460=+2 | ;DISTANCIA DE SEGURIDAD |
| Q491=+75 | ;DIÁMETRO INICIO CONTORNO |
| Q492=+0 | ;INICIO CONTORNO Z |
| Q493=+20 | ;DIÁMETRO FINAL DE CONTORNO |
| Q494=-10 | ;FINAL DE CONTORNO Z |
| Q495=+70 | ;ÁNGULO FLANCO |
| Q501=+1 | ;TIPO ELEMENTO INICIAL |
| Q502=+0.5 | ;TAMAÑO ELEMENTO INICIAL |
| Q500=+1.5 | ;RADIO ESQUINA CONTORNO |
| Q496=+0 | ;ÁNGULO SUPERFICIE PLANA |
| Q503=+1 | ;TIPO ELEMENTO FINAL |
| Q504=+0.5 | ;TAMAÑO ELEMENTO FINAL |

- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Alisado del contorno** Q506:
  **0**: Tras cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
  **1**: Alisado del contorno tras el último corte (contorno completo); retirar bajo 45°
  **2**: Ningún alisado de contorno; retirar bajo 45°

```
Q463=+3      ;MÁX. PROFUNDIDAD DE
             CORTE
Q478=+0.3    ;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4    ;DIÁMETRO
             SOBREMEDIDA
Q484=+0.2    ;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2    ;AVANCE ACABADO
Q506=+0      ;ALISADO DE
             CONTORNO
12L X+75 Y+0 Z+2 FMAXM303
13 CYCL CALL
```

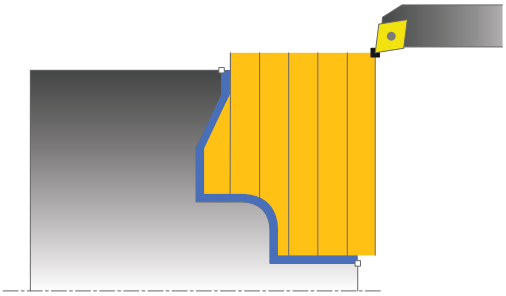
## 13.15 TORNEAR CONTORNO PLANO (Ciclo 820, DIN/ISO: G820)

### Aplicación

Con este ciclo se pueden tornear 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.

### 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.

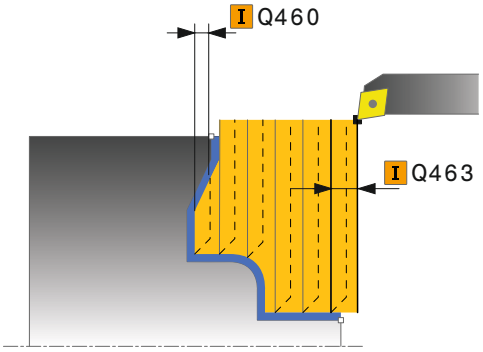
Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver página 315).

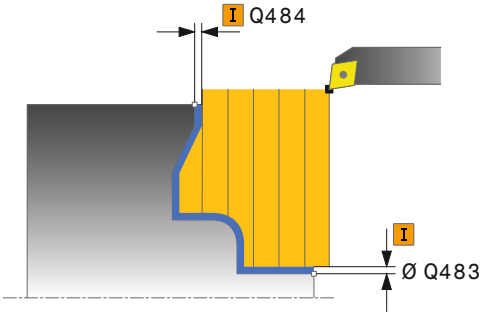
Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

## 13.15 TORNEAR CONTORNO PLANO (Ciclo 820, DIN/ISO: G820)

### Parámetros de ciclo

- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460 (valor incremental): distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- **Invertir contorno** Q499: fijar la dirección de mecanizado del contorno:
  **0**: El contorno se elabora en la dirección programada
  **1**: El contorno se elabora en la dirección opuesta a la programada:
- **Profundidad de corte máx.** Q463: aproximación máx. en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.



- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Profundización** Q487: permitir el mecanizado de elementos de profundización:
  **0**: no mecanizar ningún elemento de profundización
  **1**: Mecanizar elementos de profundización
- **Avance profundización** Q488: velocidad de avance en el mecanizado de elementos de profundización
- **Limitación del corte** Q479: activar la limitación del corte:
  **0**: ninguna limitación de corte activa
  **1**: Limitación del corte (**Q480/Q482**)
- **Valor límite diámetro** Q480: valor X para la limitación del contorno (valor de diámetro)
- **Valor límite Z** Q482: valor Z para la limitación del contorno
- **Alisado del contorno** Q506:
  **0**: Tras cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
  **1**: Alisado del contorno tras el último corte (contorno completo); retirar bajo 45°
  **2**: Ningún alisado de contorno; retirar bajo 45°

**Frases NC**

```
9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
10 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO2
11 CYCL DEF 820 TORNEAR CONTORNO PLANO
   Q215=+0     ;VOLUMEN DE MECANIZADO
   Q460=+2     ;DISTANCIA DE SEGURIDAD
   Q499=+0     ;INVERTIR CONTORNO
   Q463=+3     ;MÁX. PROFUNDIDAD DE CORTE
   Q478=+0.3   ;AVANCE DESBASTE
   Q483=+0.4   ;DIÁMETRO SOBREMEDIDA
   Q484=+0.2   ;SOBREMEDIDA Z
   Q505=+0.2   ;AVANCE ACABADO
   Q487=+1     ;PROFUNDIZAR
   488+0       ;AVANCE DE PROFUNDIZACIÓN
   Q479=+0     ;LIMITACIÓN DEL CORTE
   Q480=+0     ;VALOR LÍMITE DIÁMETRO
   Q482=+0     ;VALOR LÍMITE Z
   Q506=+0     ;ALISADO DE 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
```

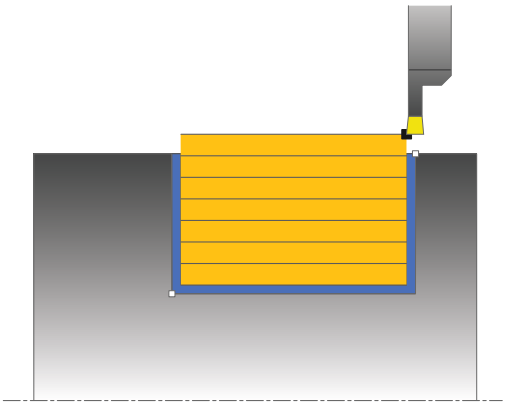
## 13.16 TORNEADO DE TRONZADO RADIAL ® (Ciclo 841, DIN/ISO: G841)

### 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 sólo 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 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.
4 La herramienta penetra hasta la profundidad de aproximación siguiente.
5 El TNC repite este proceso (2 a 4) hasta haber alcanzado la profundidad de ranura.
6 El TNC posiciona la herramienta haciéndola retroceder la distancia de seguridad y ejecuta un movimiento de tronzado en ambas paredes laterales.
7 El TNC hace retroceder la herramienta hasta el punto inicial del ciclo en 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 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**.

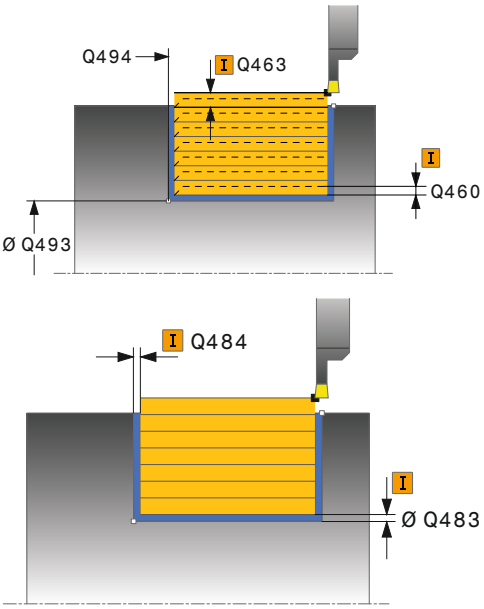
La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

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).

## 13.16 TORNEADO DE TRONZADO RADIAL ® (Ciclo 841, DIN/ISO: G841)

### Parámetros de ciclo

- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460: reservado, actualmente sin función
- **Diámetro final de contorno** Q493: coordenada X del punto final de contorno (valor de diámetro)
- **Final de contorno Z** Q494: coordenada Z del punto final de contorno
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Profundidad de corte máx.** Q463: aproximación máx. (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distrinuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- **Dirección de mecanizado** Q507: Dirección del mecanizado con desprendimiento de viruta:
  **0**: bidireccional (en ambas direcciones)
  **1**: unidireccional (en la dirección del contorno)
- **Anchura de decalaje** Q508: 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.
- **Corrección de profundidad** Q509: 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".




### Frases NC

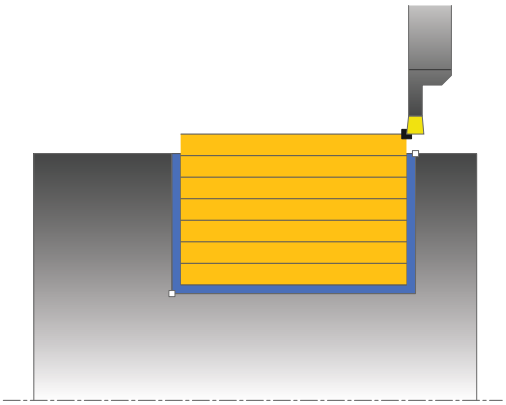
| | |
|---|---|
| 11 CYCL DEF 841 TORNEADO DE TRONZADO SIMPLE R. | |
| Q215=+0 | ;VOLUMEN DE MECANIZADO |
| Q460=+2 | ;DISTANCIA DE SEGURIDAD |
| Q493=+50 | ;DIÁMETRO FINAL DE CONTORNO |
| Q494=-50 | ;FINAL DE CONTORNO Z |
| Q478=+0.3 | ;AVANCE DESBASTE |
| Q483=+0.4 | ;DIÁMETRO SOBREMEDIDA |
| Q484=+0.2 | ;SOBREMEDIDA Z |
| Q505=+0.2 | ;AVANCE ACABADO |
| Q463=+2 | ;MÁX. PROFUNDIDAD DE CORTE |
| Q507=+0 | ;DIRECCIÓN DE MECANIZADO |
| Q508=+0 | ;ANCHURA DE DECALAJE |
| Q509=+0 | ;CORRECCIÓN DE PROFUNDIDAD |
| 12 L X+75 Y+0 Z-25 FMAX M303 | |
| 13 CYCL CALL | |

## 13.17 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.

## 13.17 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 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.

4 La herramienta penetra hasta la profundidad de aproximación siguiente.

5 El TNC repite este proceso (2 a 4) hasta haber alcanzado la profundidad de ranura.

6 El TNC posiciona la herramienta haciéndola retroceder la distancia de seguridad y ejecuta un movimiento de tronzado en ambas paredes laterales.

7 El TNC hace retroceder la herramienta hasta el punto inicial del ciclo en marcha rápida.

### 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**.

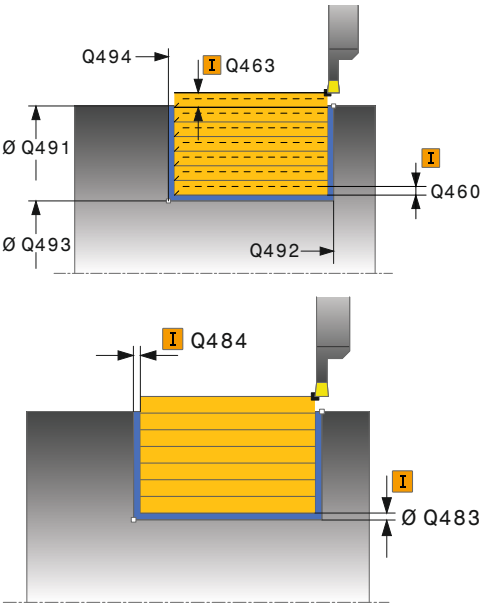
La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

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).

## 13.17 TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO RADIAL (Ciclo 842, DIN/ISO: G842)

### Parámetros de ciclo

- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460: reservado, actualmente sin función
- **Diámetro inicio de contorno** Q491: coordenada X del punto inicial de contorno (valor de diámetro)
- **Inicio de contorno Z** Q492: coordenada Z del punto inicial de contorno
- **Diámetro final de contorno** Q493: coordenada X del punto final de contorno (valor de diámetro)
- **Final de contorno Z** Q494: coordenada Z del punto final de contorno
- **Ángulo flanco** Q495: ángulo entre el flanco en el punto inicial de contorno y la vertical al eje de giro



- **Tipo elemento inicial** Q501: Fijar el tipo de elemento en el inicio del contorno (superficie del perímetro):
  **0**: ningún elemento adicional
  **1**: El elemento es un bisel
  **2**: El elemento es un radio
- **Tamaño de elemento inicial** Q502: tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- **Radio de esquina de contorno** Q500: radio de la esquina interior de contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- **Ángulo segundo flanco** Q496: ángulo entre el flanco en el punto final de contorno y la vertical al eje de giro
- **Tipo elemento final** Q503: Fijar el tipo de elemento en el final del contorno :
  **0**: ningún elemento adicional
  **1**: El elemento es un bisel
  **2**: El elemento es un radio
- **Tamaño de elemento final** Q504: tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Profundidad de corte máx.** Q463: aproximación máx. (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distrinuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- **Dirección de mecanizado** Q507: Dirección del mecanizado con desprendimiento de viruta:
  **0**: bidireccional (en ambas direcciones)
  **1**: unidireccional (en la dirección del contorno)
- **Anchura de decalaje** Q508: 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.
- **Corrección de profundidad** Q509: 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".

**Frases NC**

```
11 CYCL DEF 842 PUNZONAR RADIAL
   AMPLIADO
      Q215=+0      ;VOLUMEN DE
                   MECANIZADO
      Q460=+2      ;DISTANCIA DE
                   SEGURIDAD
      Q491=+75     ;DIÁMETRO INICIO
                   CONTORNO
      Q492=-20     ;INICIO CONTORNO Z
      Q493=+50     ;DIÁMETRO FINAL DE
                   CONTORNO
      Q494=-50     ;FINAL DE CONTORNO Z
      Q495=+5      ;ÁNGULO FLANCO
      Q501=+1      ;TIPO ELEMENTO
                   INICIAL
      Q502=+0.5    ;TAMAÑO ELEMENTO
                   INICIAL
      Q500=+1.5    ;RADIO ESQUINA
                   CONTORNO
      Q496+5       ;ÁNGULO SEGUNDO
                   FLANCO
      Q503=+1      ;TIPO ELEMENTO FINAL
      Q504=+0.5    ;TAMAÑO ELEMENTO
                   FINAL
      Q478=+0.3    ;AVANCE DESBASTE
      Q483=+0.4    ;DIÁMETRO
                   SOBREMEDIDA
      Q484=+0.2    ;SOBREMEDIDA Z
      Q505=+0.2    ;AVANCE ACABADO
      Q463=+2      ;MÁX. PROFUNDIDAD DE
                   CORTE
      Q507=+0      ;DIRECCIÓN DE
                   MECANIZADO
      Q508=+0      ;ANCHURA DE
                   DECALAJE
      Q509=+0      ;CORRECCIÓN DE
                   PROFUNDIDAD
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
```

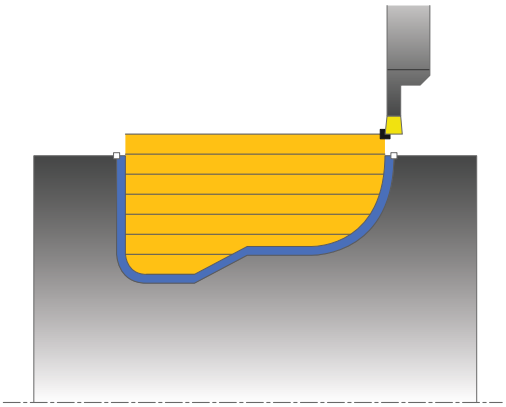
## 13.18 TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO RADIAL (Ciclo 840, DIN/ISO: G840)

### 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 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.

## 13.18 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**.

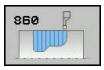
La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

Antes de la llamada de ciclo hay que programar el ciclo **14 KONTUR** para definir el número del subprograma.

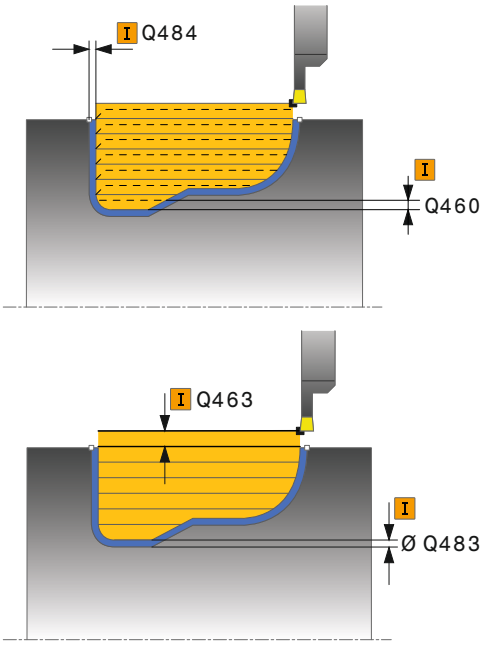
Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

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).

## Parámetros de ciclo



- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460: reservado, actualmente sin función
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.



## 13.18 TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO RADIAL (Ciclo 840, DIN/ISO: G840)

- **Limitación del corte** Q479: activar la limitación del corte:
  **0**: ninguna limitación de corte activa
  **1**: Limitación del corte (**Q480/Q482**)
- **Valor límite diámetro** Q480: valor X para la limitación del contorno (valor de diámetro)
- **Valor límite Z** Q482: valor Z para la limitación del contorno
- **Profundidad de corte máx.** Q463: aproximación máx. (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distrinuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- **Dirección de mecanizado** Q507: Dirección del mecanizado con desprendimiento de viruta:
  **0**: bidireccional (en ambas direcciones)
  **1**: unidireccional (en la dirección del contorno)
- **Anchura de decalaje** Q508: 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.
- **Corrección de profundidad** Q509: 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".
- **Invertir contorno** Q499: Dirección del 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 DE CONTORNO2
11 CYCL DEF 840 TORNEADO DE TRONZADO CONT. RAD.
   Q215=+0    ;VOLUMEN DE MECANIZADO
   Q460=+2    ;DISTANCIA DE SEGURIDAD
   Q478=+0.3  ;AVANCE DE DESBASTE
   Q488=+0    ;AVANCE DE PROFUNDIZACIÓN
   Q483=+0.4  ;DIÁMETRO SOBREMEDIDA
   Q484=+0.2  ;SOBREMEDIDA Z
   Q505=+0.2  ;AVANCE DE ACABADO
   Q479=+0    ;LIMITACIÓN DEL CORTE
   Q480=+0    ;VALOR LÍMITE DIÁMETRO
   Q482=+0    ;VALOR LÍMITE Z
   Q463=+2    ;MÁX. PROFUNDIDAD DE CORTE
   Q507=+0    ;DIRECCIÓN DE MECANIZADO
   Q508=+0    ;ANCHURA DE DECALAJE
   Q509=+0    ;CORRECCIÓN DE 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
```

## 13.19 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 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.
4 La herramienta penetra hasta la profundidad de aproximación siguiente.
5 El TNC repite este proceso (2 a 4) hasta haber alcanzado la profundidad de ranura.
6 El TNC posiciona la herramienta haciéndola retroceder la distancia de seguridad y ejecuta un movimiento de tronzado en ambas paredes laterales.
7 El TNC hace retroceder la herramienta hasta el punto inicial del ciclo en marcha rápida.

## 13.19 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!

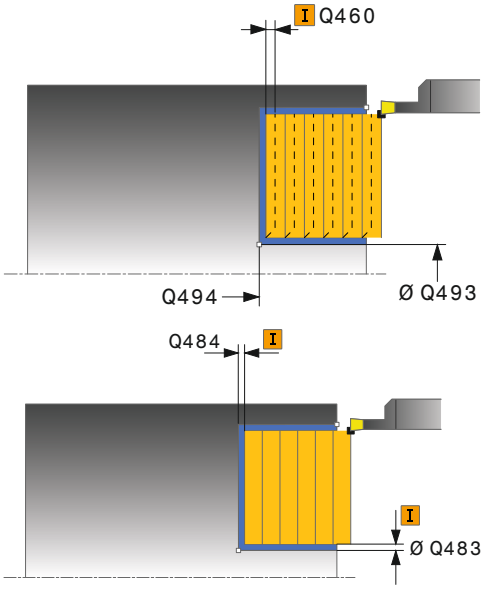
Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

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).

## Parámetros de ciclo

- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460: reservado, actualmente sin función
- **Diámetro final de contorno** Q493: coordenada X del punto final de contorno (valor de diámetro)
- **Final de contorno Z** Q494: coordenada Z del punto final de contorno
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Profundidad de corte máx.** Q463: aproximación máx. (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distrinuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- **Dirección de mecanizado** Q507: Dirección del mecanizado con desprendimiento de viruta:
  **0**: bidireccional (en ambas direcciones)
  **1**: unidireccional (en la dirección del contorno)
- **Anchura de decalaje** Q508: 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.
- **Corrección de profundidad** Q509: 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".

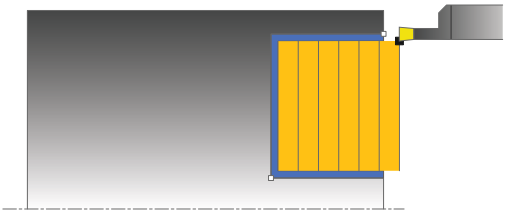



### Frases NC

| | |
|---|---|
| 11 CYCL DEF 851 TORNEADO DE TRONZADO SIMPLE AXIAL | |
| Q215=+0 | ;VOLUMEN DE MECANIZADO |
| Q460=+2 | ; DISTANCIA DE SEGURIDAD |
| Q493=+50 | ;DIÁMETRO FINAL DE CONTORNO |
| Q494=-10 | ;FINAL DE CONTORNO Z |
| Q478=+0.3 | ;AVANCE DESBASTE |
| Q483=+0.4 | ;DIÁMETRO SOBREMEDIDA |
| Q484=+0.2 | ;SOBREMEDIDA Z |
| Q505=+0.2 | ;AVANCE ACABADO |
| Q463=+2 | ;MÁX. PROFUNDIDAD DE CORTE |
| Q507=+0 | ;DIRECCIÓN DE MECANIZADO |
| Q508=+0 | ;ANCHURA DE DECALAJE |
| Q509=+0 | ;CORRECCIÓN DE PROFUNDIDAD |
| 12L X+65 Y+0 Z+2 FMAX M303 | |
| 13 CYCL CALL | |

## 13.20 TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO AXIAL (Ciclo 852, DIN/ISO: G852)

### Aplicación



Con este ciclo se pueden tornear 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.

### 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 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.
4. La herramienta penetra hasta la profundidad de aproximación siguiente.
5. El TNC repite este proceso (2 a 4) hasta haber alcanzado la profundidad de ranura.
6. El TNC posiciona la herramienta haciéndola retroceder la distancia de seguridad y ejecuta un movimiento de tronzado en ambas paredes laterales.
7. El TNC hace retroceder la herramienta hasta el punto inicial del ciclo en marcha rápida.

### 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**.

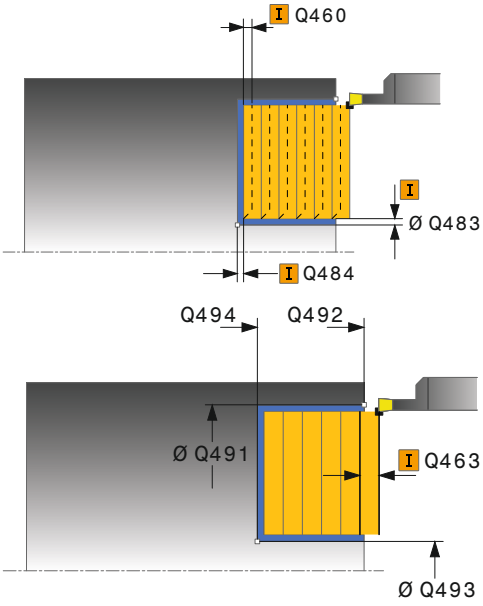
La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

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).

## 13.20 TORNEADO DE TRONZADO AMPLIADO AXIAL (Ciclo 852, DIN/ISO: G852)

### Parámetros de ciclo

- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460: reservado, actualmente sin función
- **Diámetro inicio de contorno** Q491: coordenada X del punto inicial de contorno (valor de diámetro)
- **Inicio de contorno Z** Q492: coordenada Z del punto inicial de contorno
- **Diámetro final de contorno** Q493: coordenada X del punto final de contorno (valor de diámetro)
- **Final de contorno Z** Q494: coordenada Z del punto final de contorno
- **Ángulo flanco** Q495: ángulo entre el flanco en el punto inicial de contorno y paralelo al eje de giro



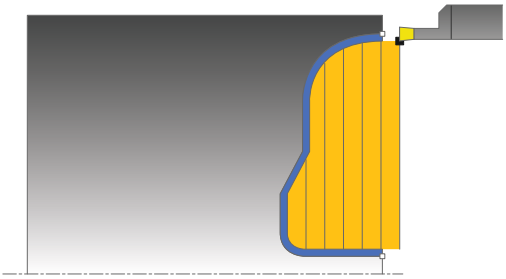
- **Tipo elemento inicial** Q501: Fijar el tipo de elemento en el inicio del contorno (superficie del perímetro):
  **0**: ningún elemento adicional
  **1**: El elemento es un bisel
  **2**: El elemento es un radio
- **Tamaño de elemento inicial** Q502: tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- **Radio de esquina de contorno** Q500: radio de la esquina interior de contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- **Ángulo segundo flanco** Q496: ángulo entre el flanco en el punto final de contorno y paralelo al eje de giro
- **Tipo elemento final** Q503: Fijar el tipo de elemento en el final del contorno :
  **0**: ningún elemento adicional
  **1**: El elemento es un bisel
  **2**: El elemento es un radio
- **Tamaño de elemento final** Q504: tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Profundidad de corte máx.** Q463: aproximación máx. (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distrinuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- **Dirección de mecanizado** Q507: Dirección del mecanizado con desprendimiento de viruta:
  **0**: bidireccional (en ambas direcciones)
  **1**: unidireccional (en la dirección del contorno)
- **Anchura de decalaje** Q508: 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.
- **Corrección de profundidad** Q509: 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".

**Frases NC**

```
11 CYCL DEF 852 TORNEADO DE
    TRONZADO AMPLIADO AXIAL
    Q215=+0      ;VOLUMEN DE
                 MECANIZADO
    Q460=+2      ;DISTANCIA DE
                 SEGURIDAD
    Q491=+75     ;DIÁMETRO INICIO
                 CONTORNO
    Q492=-20     ;INICIO CONTORNO Z
    Q493=+50     ;DIÁMETRO FINAL DE
                 CONTORNO
    Q494=-50     ;FINAL DE CONTORNO Z
    Q495=+5      ;ÁNGULO FLANCO
    Q501=+1      ;TIPO ELEMENTO
                 INICIAL
    Q502=+0.5    ;TAMAÑO ELEMENTO
                 INICIAL
    Q500=+1.5    ;RADIO ESQUINA
                 CONTORNO
    Q496+5       ;ÁNGULO SEGUNDO
                 FLANCO
    Q503=+1      ;TIPO ELEMENTO FINAL
    Q504=+0.5    ;TAMAÑO ELEMENTO
                 FINAL
    Q478=+0.3    ;AVANCE DESBASTE
    Q483=+0.4    ;DIÁMETRO
                 SOBREMEDIDA
    Q484=+0.2    ;SOBREMEDIDA Z
    Q505=+0.2    ;AVANCE ACABADO
    Q463=+2      ;MÁX. PROFUNDIDAD DE
                 CORTE
    Q507=+0      ;DIRECCIÓN DE
                 MECANIZADO
    Q508=+0      ;ANCHURA DE
                 DECALAJE
    Q509=+0      ;CORRECCIÓN DE
                 PROFUNDIDAD
12L X+75 Y+0 Z+2 FMAXM303
13 CYCL CALL
```

## 13.21 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 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.

### 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.

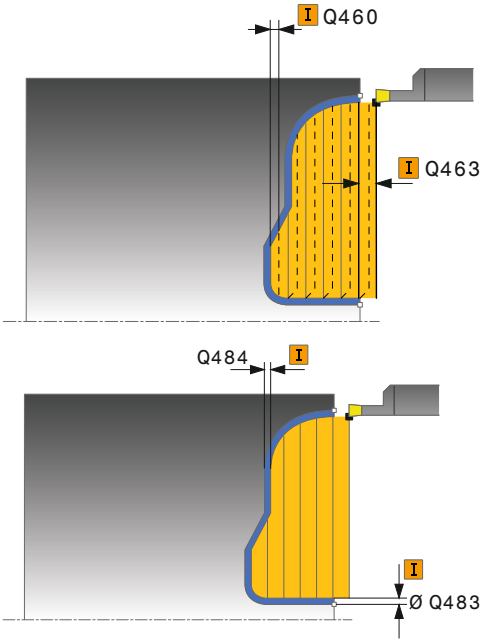
Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

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).

## 13.21 TORNEADO DE TRONZADO CONTORNO AXIAL (Ciclo 850, DIN/ISO: G850)

### Parámetros de ciclo

- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460: reservado, actualmente sin función
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.



- **Limitación del corte** Q479: activar la limitación del corte:
  **0**: ninguna limitación de corte activa
  **1**: Limitación del corte (**Q480/Q482**)
- **Valor límite diámetro** Q480: valor X para la limitación del contorno (valor de diámetro)
- **Valor límite Z** Q482: valor Z para la limitación del contorno
- **Profundidad de corte máx.** Q463: aproximación máx. (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distrinuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- **Dirección de mecanizado** Q507: Dirección del mecanizado con desprendimiento de viruta:
  **0**: bidireccional (en ambas direcciones)
  **1**: unidireccional (en la dirección del contorno)
- **Anchura de decalaje** Q508: 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.
- **Corrección de profundidad** Q509: 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".
- **Invertir contorno** Q499: Dirección del 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 DE
   CONTORNO2
11 CYCL DEF 850 TORNEADO DE
   TRONZADO CONT. AXIAL
   Q215=+0    ;VOLUMEN DE
              MECANIZADO
   Q460=+2    ;DISTANCIA DE
              SEGURIDAD
   Q478=+0.3  ;AVANCE DE DESBASTE
   Q483=+0.4  ;DIÁMETRO
              SOBREMEDIDA
   Q484=+0.2  ;SOBREMEDIDA Z
   Q505=+0.2  ;AVANCE DE ACABADO
   Q479=+0    ;LIMITACIÓN DEL CORTE
   Q480=+0    ;VALOR LÍMITE
              DIÁMETRO
   Q482=+0    ;VALOR LÍMITE Z
   Q463=+2    ;MÁX. PROFUNDIDAD DE
              CORTE
   Q507=+0    ;DIRECCIÓN DE
              MECANIZADO
   Q508=+0    ;ANCHURA DE
              DECALAJE
   Q509=+0    ;CORRECCIÓN DE
              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
```

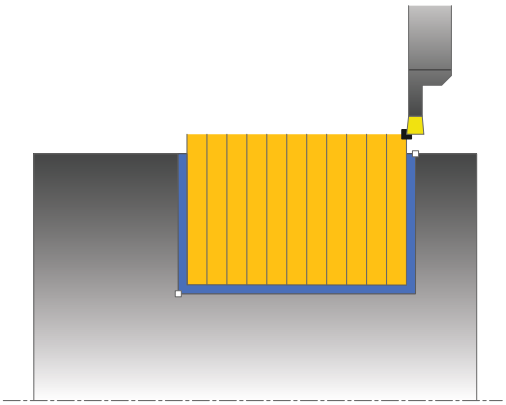
## 13.22 PUNZONAR RADIAL (Ciclo 861, DIN/ISO: G861)

### 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 El TNC realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida (aproximación lateral = 0,8 anchura de cuchilla).
2 El TNC mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección axial con el avance definido **Q478**.
3 El TNC posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
4 El TNC repite este proceso (1 a 3) hasta que se ha alcanzado la anchura de ranura.
5 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en 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.

### ¡Tener en cuenta durante la programación!

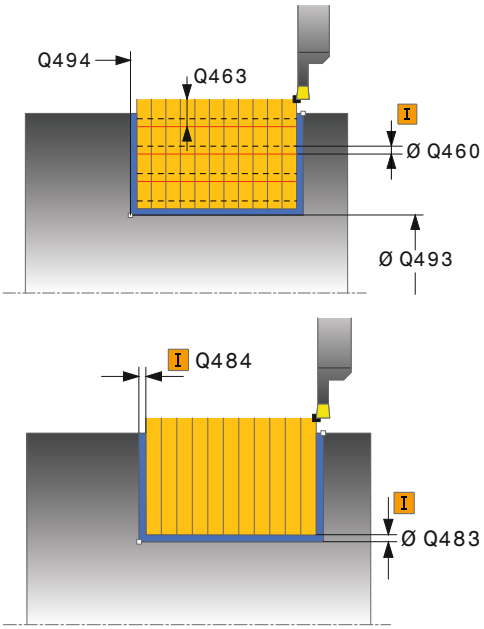
Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

## 13.22 PUNZONAR RADIAL (Ciclo 861, DIN/ISO: G861)

### Parámetros de ciclo

- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460: reservado, actualmente sin función
- **Diámetro final de contorno** Q493: coordenada X del punto final de contorno (valor de diámetro)
- **Final de contorno Z** Q494: coordenada Z del punto final de contorno
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Limitación de aproximación** Q463: profundidad de punzonado máx. por corte




### Frases NC

| | |
|---|---|
| 11 CYCL DEF 861 PUNZONAR RADIAL | |
| Q215=+0 | ;VOLUMEN DE MECANIZADO |
| Q460=+2 | ; DISTANCIA DE SEGURIDAD |
| Q493=+50 | ;DIÁMETRO FINAL DE CONTORNO |
| Q494=-50 | ;FINAL DE CONTORNO Z |
| Q478=+0.3 | ;AVANCE DESBASTE |
| Q483=+0.4 | ;DIÁMETRO SOBREMEDIDA |
| Q484=+0.2 | ;SOBREMEDIDA Z |
| Q505=+0.2 | ;AVANCE ACABADO |
| Q463=+0 | ;LIMITACIÓN APROXIMACIÓN |
| 12 L X+75 Y+0 Z-25 FMAX M303 | |
| 13 CYCL CALL | |

## 13.23 PUNZONAR RADIAL AMPLIADO (Ciclo 862, DIN/ISO: G862)

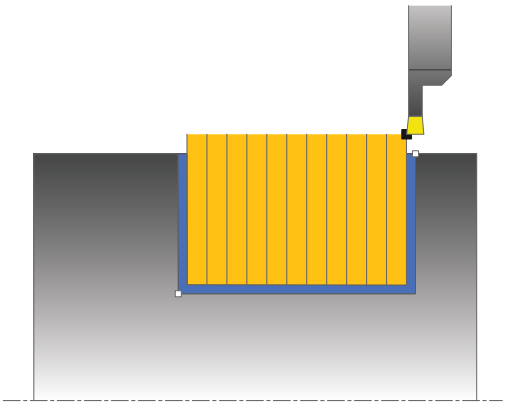
### Aplicación

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. El TNC realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida (aproximación lateral = 0,8 anchura de cuchilla).
2. El TNC mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección axial con el avance definido **Q478**.
3. El TNC posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
4. El TNC repite este proceso (1 a 3) hasta que se ha alcanzado la anchura de ranura.
5. El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

## 13.23 PUNZONAR RADIAL AMPLIADO (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.

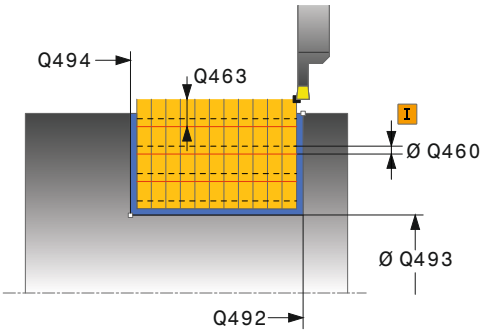
### ¡Tener en cuenta durante la programación!

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).

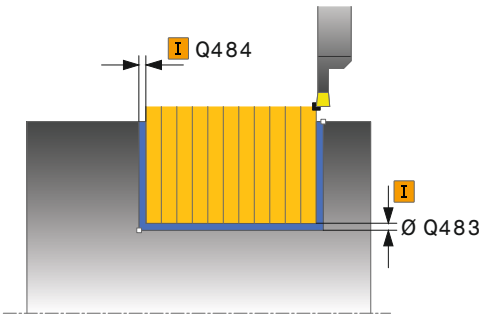
## Parámetros de ciclo

- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460: reservado, actualmente sin función
- **Diámetro inicio de contorno** Q491: coordenada X del punto inicial de contorno (valor de diámetro)
- **Inicio de contorno Z** Q492: coordenada Z del punto inicial de contorno
- **Diámetro final de contorno** Q493: coordenada X del punto final de contorno (valor de diámetro)
- **Final de contorno Z** Q494: coordenada Z del punto final de contorno
- **Ángulo flanco** Q495: ángulo entre el flanco en el punto inicial de contorno y la vertical al eje de giro



## 13.23 PUNZONAR RADIAL AMPLIADO (Ciclo 862, DIN/ISO: G862)

- **Tipo elemento inicial** Q501: Fijar el tipo de elemento en el inicio del contorno (superficie del perímetro):
  **0**: ningún elemento adicional
  **1**: El elemento es un bisel
  **2**: El elemento es un radio
- **Tamaño de elemento inicial** Q502: tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- **Radio de esquina de contorno** Q500: radio de la esquina interior de contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- **Ángulo segundo flanco** Q496: ángulo entre el flanco en el punto final de contorno y la vertical al eje de giro
- **Tipo elemento final** Q503: Fijar el tipo de elemento en el final del contorno :
  **0**: ningún elemento adicional
  **1**: El elemento es un bisel
  **2**: El elemento es un radio
- **Tamaño de elemento final** Q504: tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Limitación de aproximación** Q463: profundidad de punzonado máx. por corte




**Frases NC**

| | |
|---|---|
| 11 CYCL DEF 862 PUNZONAR RADIAL AMPLIADO | |
| Q215=+0 | ;VOLUMEN DE MECANIZADO |
| Q460=+2 | ; DISTANCIA DE SEGURIDAD |
| Q491=+75 | ;DIÁMETRO INICIO CONTORNO |
| Q492=-20 | ;INICIO CONTORNO Z |
| Q493=+50 | ;DIÁMETRO FINAL DE CONTORNO |
| Q494=-50 | ;FINAL DE CONTORNO Z |
| Q495=+5 | ;ÁNGULO FLANCO |
| Q501=+1 | ;TIPO ELEMENTO INICIAL |
| Q502=+0.5 | ;TAMAÑO ELEMENTO INICIAL |
| Q500=+1.5 | ;RADIO ESQUINA CONTORNO |
| Q496+5 | ;ÁNGULO SEGUNDO FLANCO |
| Q503=+1 | ;TIPO ELEMENTO FINAL |
| Q504=+0.5 | ;TAMAÑO ELEMENTO FINAL |
| Q478=+0.3 | ;AVANCE DESBASTE |
| Q483=+0.4 | ;DIÁMETRO SOBREMEDIDA |
| Q484=+0.2 | ;SOBREMEDIDA Z |
| Q505=+0.2 | ;AVANCE ACABADO |
| Q463=+0 | ;LIMITACIÓN APROXIMACIÓN |
| 12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303 | |
| 13 CYCL CALL | |

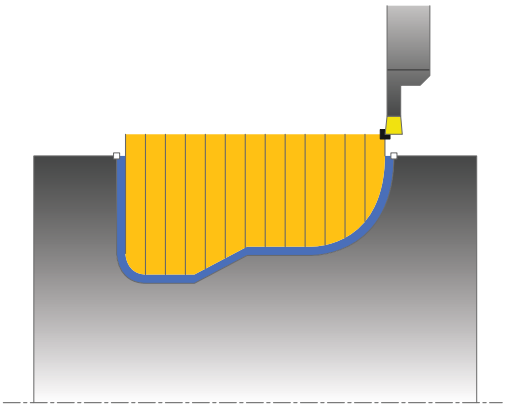
## 13.24 PUNZONAR CONTORNO RADIAL (Ciclo 860, DIN/ISO: G860)

### 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 El TNC posiciona la herramienta en marcha rápida en la coordenada Z (primer posición de punzonado).
2 El TNC realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida (aproximación lateral = 0,8 anchura de cuchilla).
3 El TNC mecaniza la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección radial con el avance definido **Q478**.
4 El TNC posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
5 El TNC repite este proceso (2 a 4) hasta que se ha alcanzado la forma de ranura.
6 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

## 13.24 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.

⇨

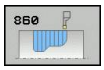
Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

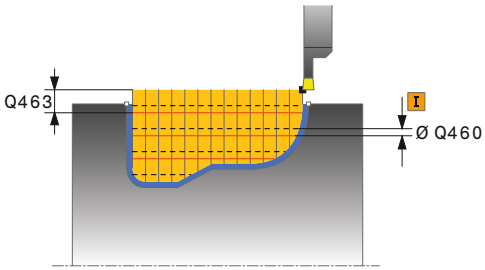
Antes de la llamada de ciclo hay que programar el ciclo **14 KONTUR** para definir el número del subprograma.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

## Parámetros de ciclo

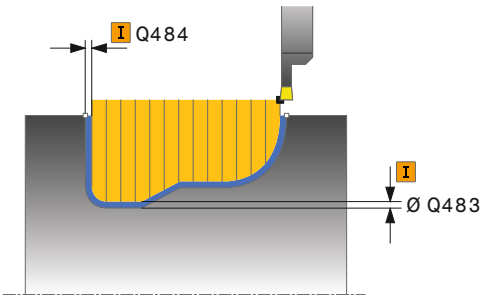



- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460: reservado, actualmente sin función
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial



## 13.24 PUNZONAR CONTORNO RADIAL (Ciclo 860, DIN/ISO: G860)

- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Limitación del corte** Q479: activar la limitación del corte:
  **0**: ninguna limitación de corte activa
  **1**: Limitación del corte (**Q480/Q482**)
- **Valor límite diámetro** Q480: valor X para la limitación del contorno (valor de diámetro)
- **Valor límite Z** Q482: valor Z para la limitación del contorno
- **Limitación de aproximación** Q463: profundidad de punzonado máx. por corte




**Frases NC**

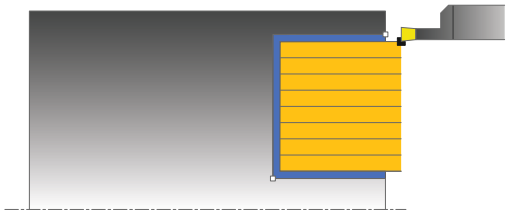
| | |
|---|---|
| 9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO | |
| 10 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO2 | |
| 11 CYCL DEF 860 PUNZONAR CONTORNO RADIAL | |
| Q215=+0 | ;VOLUMEN DE MECANIZADO |
| Q460=+2 | ; DISTANCIA DE SEGURIDAD |
| Q478=+0.3 | ;AVANCE DESBASTE |
| Q483=+0.4 | ;DIÁMETRO SOBREMEDIDA |
| Q484=+0.2 | ;SOBREMEDIDA Z |
| Q505=+0.2 | ;AVANCE ACABADO |
| Q479=+0 | ;LIMITACIÓN DEL CORTE |
| Q480=+0 | ;VALOR LÍMITE DIÁMETRO |
| Q482=+0 | ;VALOR LÍMITE Z |
| Q463=+0 | ;LIMITACIÓN APROXIMACIÓN |
| 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 | |

## 13.25 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 El TNC realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida (aproximación lateral = 0,8 anchura de cuchilla).
2 El TNC mecaniza la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección radial con el avance definido **Q478**.
3 El TNC posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
4 El TNC repite este proceso (1 a 3) hasta que se ha alcanzado la anchura de ranura.
5 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en 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.

## 13.25 PUNZONAR AXIAL (Ciclo 871, DIN/ISO: G871)

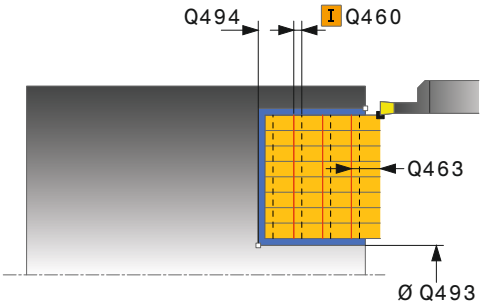
### ¡Tener en cuenta durante la programación!

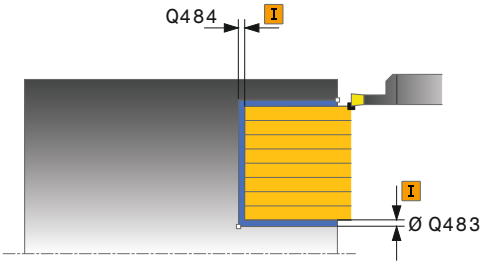
Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

### Parámetros de ciclo

- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460: reservado, actualmente sin función
- **Diámetro final de contorno** Q493: coordenada X del punto final de contorno (valor de diámetro)
- **Final de contorno Z** Q494: coordenada Z del punto final de contorno
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Limitación de aproximación** Q463: profundidad de punzonado máx. por corte



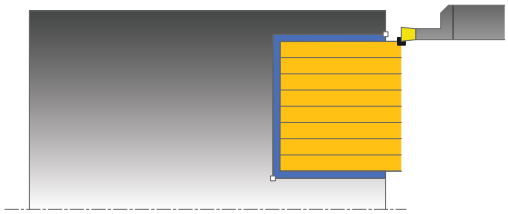




**Frases NC**

| | |
|---|---|
| 11 CYCL DEF 871 PUNZONAR AXIAL | |
| Q215=+0 | ;VOLUMEN DE MECANIZADO |
| Q460=+2 | ; DISTANCIA DE SEGURIDAD |
| Q493=+50 | ;DIÁMETRO FINAL DE CONTORNO |
| Q494=-10 | ;FINAL DE CONTORNO Z |
| Q478=+0.3 | ;AVANCE DESBASTE |
| Q483=+0.4 | ;DIÁMETRO SOBREMEDIDA |
| Q484=+0.2 | ;SOBREMEDIDA Z |
| Q505=+0.2 | ;AVANCE ACABADO |
| Q463=+0 | ;LIMITACIÓN APROXIMACIÓN |
| 12L X+65 Y+0 Z+2 FMAX M303 | |
| 13 CYCL CALL | |

## 13.26 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 El TNC realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida (aproximación lateral = 0,8 anchura de cuchilla).
2 El TNC mecaniza la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección radial con el avance definido **Q478**.
3 El TNC posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
4 El TNC repite este proceso (1 a 3) hasta que se ha alcanzado la anchura de ranura.
5 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

## 13.26 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.

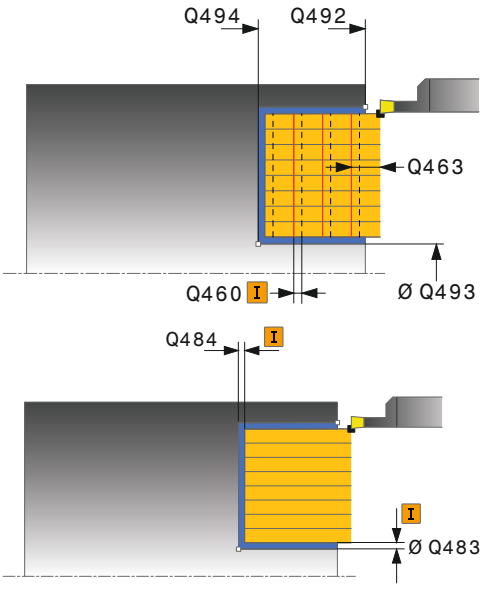
### ¡Tener en cuenta durante la programación!

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).

## Parámetros de ciclo

- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460: reservado, actualmente sin función
- **Diámetro inicio de contorno** Q491: coordenada X del punto inicial de contorno (valor de diámetro)
- **Inicio de contorno Z** Q492: coordenada Z del punto inicial de contorno
- **Diámetro final de contorno** Q493: coordenada X del punto final de contorno (valor de diámetro)
- **Final de contorno Z** Q494: coordenada Z del punto final de contorno
- **Ángulo flanco** Q495: ángulo entre el flanco en el punto inicial de contorno y paralelo al eje de giro
- **Tipo elemento inicial** Q501: Fijar el tipo de elemento en el inicio del contorno (superficie del perímetro):
  **0**: ningún elemento adicional
  **1**: El elemento es un bisel
  **2**: El elemento es un radio
- **Tamaño de elemento inicial** Q502: tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- **Radio de esquina de contorno** Q500: radio de la esquina interior de contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- **Ángulo segundo flanco** Q496: ángulo entre el flanco en el punto final de contorno y paralelo al eje de giro
- **Tipo elemento final** Q503: Fijar el tipo de elemento en el final del contorno :
  **0**: ningún elemento adicional
  **1**: El elemento es un bisel
  **2**: El elemento es un radio
- **Tamaño de elemento final** Q504: tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.




### Frases NC

| | |
|---|---|
| 11 CYCL DEF 871 PUNZONAR AXIAL AMPLIADO | |
| Q215=+0 | ;VOLUMEN DE MECANIZADO |
| Q460=+2 | ; DISTANCIA DE SEGURIDAD |
| Q491=+75 | ;DIÁMETRO INICIO CONTORNO |
| Q492=-20 | ;INICIO CONTORNO Z |
| Q493=+50 | ;DIÁMETRO FINAL DE CONTORNO |
| Q494=-50 | ;FINAL DE CONTORNO Z |
| Q495=+5 | ;ÁNGULO FLANCO |
| Q501=+1 | ;TIPO ELEMENTO INICIAL |
| Q502=+0.5 | ;TAMAÑO ELEMENTO INICIAL |
| Q500=+1.5 | ;RADIO ESQUINA CONTORNO |
| Q496+5 | ;ÁNGULO SEGUNDO FLANCO |

## 13.26 PUNZONAR AXIAL AMPLIADO (Ciclo 872, DIN/ISO: G872)

- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Limitación de aproximación** Q463: profundidad de punzonado máx. por corte

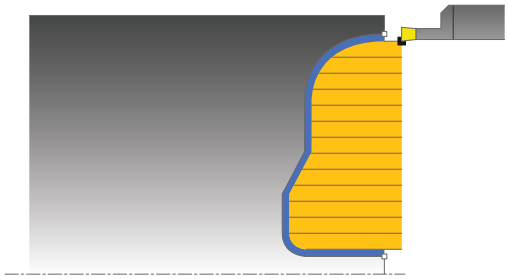
```
Q503=+1    ;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5  ;TAMAÑO ELEMENTO FINAL
Q478=+0.3  ;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4  ;DIÁMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2  ;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2  ;AVANCE ACABADO
Q463=+0    ;LIMITACIÓN APROXIMACIÓN
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
```

## 13.27 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 El TNC posiciona la herramienta en marcha rápida en la coordenada X (primer posición de punzonado).
2 El TNC realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida (aproximación lateral = 0,8 anchura de cuchilla).
3 El TNC mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección axial con el avance definido **Q478**.
4 El TNC posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
5 El TNC repite este proceso (2 a 4) hasta que se ha alcanzado la forma de ranura.
6 El TNC posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

## 13.27 PUNZONAR CONTORNO AXIAL (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**.

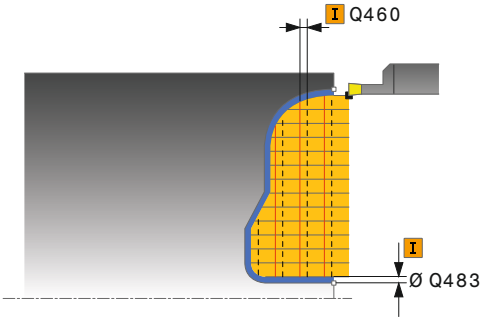
La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

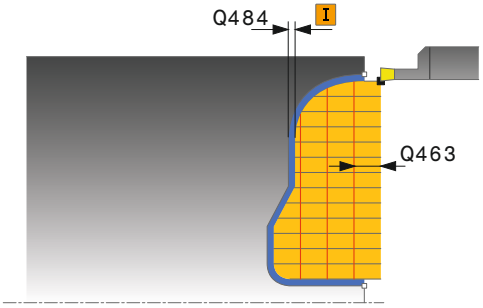
Antes de la llamada de ciclo hay que programar el ciclo **14 KONTUR** para definir el número del subprograma.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, éstos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

## Parámetros de ciclo

- **Volumen de mecanizado** Q215: Fijar volumen de mecanizado:
  **0**: Desbaste y acabado
  **1**: Solo desbaste
  **2**: Solo acabado a la dimensión final
  **3**: Solo acabado a la sobremedida
- **Distancia de seguridad** Q460: reservado, actualmente sin función
- **Avance de desbaste** Q478: velocidad de avance durante el desbaste. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- **Sobremedida diámetro** Q483 (incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido
- **Sobremedida Z** Q484 (incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- **Avance de acabado** Q505: velocidad de avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el TNC interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.



## 13.27 PUNZONAR CONTORNO AXIAL (Ciclo 870, DIN/ISO: G870)

- **Limitación del corte** Q479: activar la limitación del corte:
  **0**: ninguna limitación de corte activa
  **1**: Limitación del corte (**Q480/Q482**)
- **Valor límite diámetro** Q480: valor X para la limitación del contorno (valor de diámetro)
- **Valor límite Z** Q482: valor Z para la limitación del contorno
- **Limitación de aproximación** Q463: profundidad de punzonado máx. por corte

**Frases NC**

```
9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
10 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO2
11 CYCL DEF 870 PUNZONAR CONTORNO AXIAL
   Q215=+0     ;VOLUMEN DE MECANIZADO
   Q460=+2     ; DISTANCIA DE SEGURIDAD
   Q478=+0.3   ;AVANCE DESBASTE
   Q483=+0.4   ;DIÁMETRO SOBREMEDIDA
   Q484=+0.2   ;SOBREMEDIDA Z
   Q505=+0.2   ;AVANCE ACABADO
   Q479=+0     ;LIMITACIÓN DEL CORTE
   Q480=+0     ;VALOR LÍMITE DIÁMETRO
   Q482=+0     ;VALOR LÍMITE Z
   Q463=+0     ;LIMITACIÓN APROXIMACIÓN
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
```

## 13.28 ROSCA LONGITUDINAL (Ciclo 831, DIN/ISO: G831)

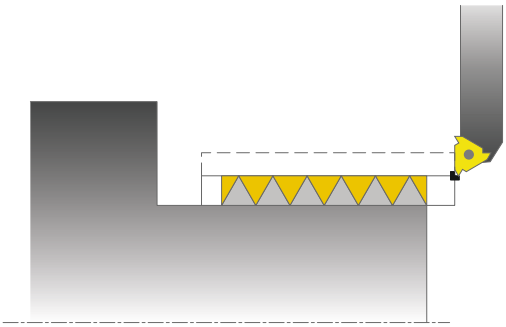
### Aplicación

Con este ciclo se pueden tornear 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.

## 13.28 ROSCA LONGITUDINAL (Ciclo 831, DIN/ISO: G831)

### ¡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.

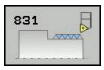
Mientras realiza el corte de una rosca, el botón giratorio para el Override del avance no tiene función. El botón giratorio para el override de la revoluciones que activo de manera limitado (determinado por el fabricante de la máquina, consultar en el manual de la máquina).

!

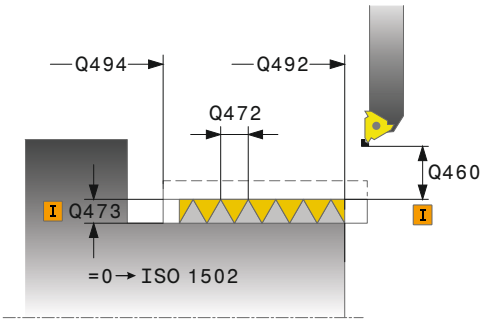
En muchos tipos de máquina, la herramienta de torneado no se sujeta en el cabezal de fresado sino en un soporte separado junto al cabezal En este caso la herramienta de torneado no se puede girar 180°, por ejemplo para realizar rosca exterior e interior únicamente con una herramienta En el caso de que 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. Tener 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).

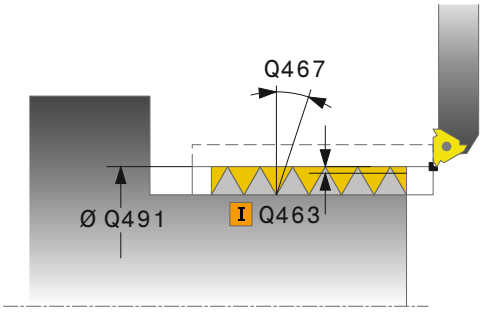
El movimiento de marcha libre tiene lugar en el recorrido directo hasta la posición inicial Posicionar siempre la herramienta de tal modo que al final del ciclo el TNC pueda hacer el desplazamiento al punto inicial con ausencia de colisiones.

## Parámetros de ciclo




- **Posición de la rosca** Q471: Fijar la posición de la rosca:
  **0**: Rosca exterior
  **1**: Rosca interior
- **Distancia de seguridad** Q460: 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.
- **Diámetro de rosca** Q491: Fijar el diámetro nominal de la rosca.
- **Paso de rosca** Q472: paso de la rosca
- **Profundidad de rosca** Q473 (incremental): Profundidad de la rosca. Con introducción 0, el control supone la profundidad a base del paso para una rosca métrica.
- **Z inicio de contorno** Q492: coordenada Z del punto inicial
- **Final de contorno Z** Q494: coordenada Z del punto final incluido el fin de rosca Q474.
- **Fin de rosca** Q474 (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.
- **Profundidad de corte máx.** Q463: aproximación máx. en dirección radial respecto al radio.
- **Ángulo de aproximación** Q467: ángulo en el que se realiza la aproximación Q463. El ángulo de referencia es la vertical al eje de giro.
- **Tipo de aproximación** Q468: Fijar el tipo de aproximación:
  **0**: Sección de viruta constante (la aproximación se reduce con la profundidad)
  **1**: profundidad de aproximación constante
- **Ángulo inicial** Q470: ángulo del husillo de giro donde debe realizarse el inicio de rosca.
- **Número de pasos** Q475: Número de pasos de rosca
- **Número cortes en vacío** Q476: Número cortes en vacío sin aproximación a profundidad de rosca acabada




### Frases NC

| | |
|---|---|
| 11 CYCL DEF 831 ROSCADO LONGITUDINAL | |
| Q471=+0 | ;LONGITUD DE ROSCA |
| Q460=+5 | ;DISTANCIA DE SEGURIDAD |
| Q491=+75 | ;DIÁMETRO DE ROSCA |
| Q472=+2 | ;PASO DE ROSCA |
| Q473=+0 | ;PROFUNDIDAD DEL FILETE |
| Q492=+0 | ;INICIO CONTORNO Z |
| Q494=-15 | ;FINAL DE CONTORNO Z |
| Q474=+0 | ;FIN DE ROSCA |
| Q463=+0.5 | ;MÁX. PROFUNDIDAD DE CORTE |
| Q467=+30 | ;ÁNGULO DE APROXIMACIÓN |
| Q468=+0 | ;TIPO DE APROXIMACIÓN |
| Q470=+0 | ;ÁNGULO INICIAL |
| Q475=+30 | ;NÚMERO DE FILETES |
| Q476=+30 | ;NÚMERO DE CORTES EN VACÍO |
| 12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303 | |
| 13 CYCL CALL | |

## 13.29 ROSCA AMPLIADO (Ciclo 832, DIN/ISO: G832)

### Aplicación

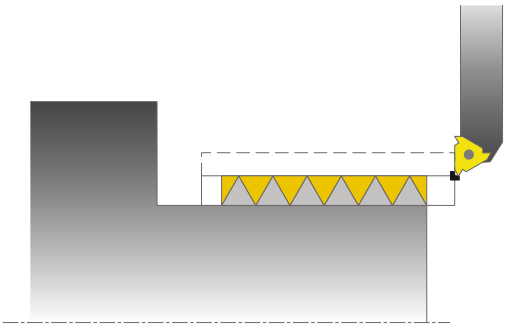
Con este ciclo se pueden tornear roscas o roscas cónicas tanto longitudinal y plano. Volumen de funciones ampliado:

- 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.

### ¡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.

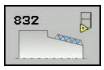
Mientras realiza el corte de una rosca, el botón giratorio para el Override del avance no tiene función. El botón giratorio para el override de la revoluciones que activo de manera limitado (determinado por el fabricante de la máquina, consultar en el manual de la máquina).

**!**

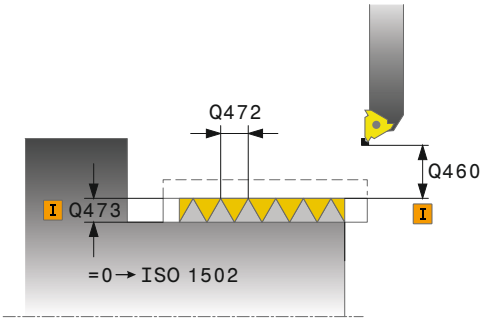
En muchos tipos de máquina, la herramienta de torneado no se sujeta en el cabezal de fresado sino en un soporte separado junto al cabezal En este caso la herramienta de torneado no se puede girar 180º, por ejemplo para realizar rosca exterior e interior únicamente con una herramienta En el caso de que 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. Tener 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.

## Parámetros de ciclo




- **Posición de la rosca** Q471: Fijar la posición de la rosca:
  **0**: Rosca exterior
  **1**: Rosca interior
- **Orientación de la rosca** Q461: Fijar la dirección del paso de rosca:
  **0**: Longitudinal (paralela al eje giratorio)
  **1**: Transversal (perpendicular al eje giratorio)
- **Distancia de seguridad** Q460: distancia de seguridad vertical al paso de rosca.
- **Paso de rosca** Q472: paso de la rosca
- **Profundidad de rosca** Q473 (incremental): Profundidad de la rosca. Con introducción 0, el control supone la profundidad a base del paso para una rosca métrica.
- **Tipo de acotado cono** Q464: Fijar el tipo de acotado del contorno del cono:
  **0**: Mediante punto inicial y punto final
  **1**: Mediante punto final, inicial X y ángulo del cono
  **2**: Mediante punto final, inicial Z y ángulo del cono
  **3**: Mediante punto inicial, final X y ángulo del cono
  **4**: Mediante punto inicial, final Z y ángulo del cono
- **Diámetro inicio de contorno** Q491: coordenada X del punto inicial de contorno (valor de diámetro)
- **Z inicio de contorno** Q492: coordenada Z del punto inicial
- **Diámetro de final de contorno** Q493: coordenada X del punto final (valor de diámetro)
- **Z final de contorno** Q494: coordenada Z del punto final
- **Ángulo de cono** Q469: ángulo de cono del contorno
- **Fin de rosca** Q474 (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.
- **Distancia de arranque** Q465 (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.
- **Distancia de rebosamiento** Q466: 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.
- **Profundidad de corte máx.** Q463: aproximación máx. vertical al paso de rosca.
- **Ángulo de aproximación** Q467: ángulo en el que se realiza la aproximación Q463. El ángulo de referencia es paralelo al paso de rosca.




### Frases NC

| | |
|---|---|
| 11 CYCL DEF 832 ROSCADO AMPLIADO | |
| Q471=+0 | ;POSICIÓN DE ROSCA |
| Q461=+0 | ;ORIENTACIÓN DE ROSCA |
| Q460=+2 | ;DISTANCIA DE SEGURIDAD |
| Q472=+2 | ;PASO DE ROSCA |
| Q473=+0 | ;PROFUNDIDAD DEL FILETE |
| Q464=+0 | ;TIPO DE ACOTADO CONO |
| Q491=+100 | ;DIÁMETRO INICIO CONTORNO |
| Q492=+0 | ;INICIO CONTORNO Z |
| Q493=+110 | ;DIÁMETRO FINAL DE CONTORNO |
| Q494=-35 | ;FINAL DE CONTORNO Z |
| Q469=+0 | ;ÁNGULO DE CONO |
| Q474=+0 | ;FIN DE ROSCA |
| Q465=+4 | ;DISTANCIA DE ARRANQUE |
| Q466=+4 | ;DISTANCIA DE REBOSAMIENTO |
| Q463=+0.5 | ;MÁX. PROFUNDIDAD DE CORTE |
| Q467=+30 | ;ÁNGULO DE APROXIMACIÓN |
| Q468=+0 | ;TIPO DE APROXIMACIÓN |
| Q470=+0 | ;ÁNGULO INICIAL |
| Q475=+30 | ;NÚMERO DE FILETES |
| Q476=+30 | ;NÚMERO DE CORTES EN VACÍO |
| 12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303 | |
| 13 CYCL CALL | |

- **Tipo de aproximación** Q468: Fijar el tipo de aproximación:
  **0**: Sección de viruta constante (la aproximación se reduce con la profundidad)
  **1**: profundidad de aproximación constante
- **Ángulo inicial** Q470: ángulo del husillo de giro donde debe realizarse el inicio de rosca.
- **Número de pasos** Q475: Número de pasos de rosca
- **Número cortes en vacío** Q476: Número cortes en vacío sin aproximación a profundidad de rosca acabada

## 13.30 ROSCA PARALELA AL CONTORNO (Ciclo 830, DIN/ISO: G830)

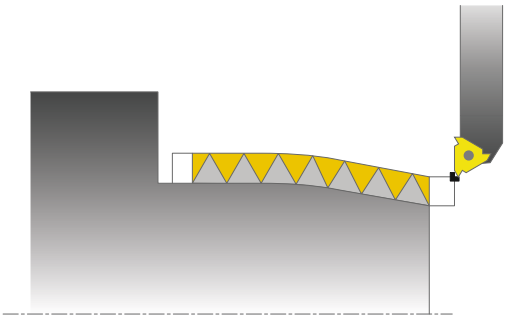
### Aplicación

Con este ciclo se pueden tornear 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.

### ¡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.

!

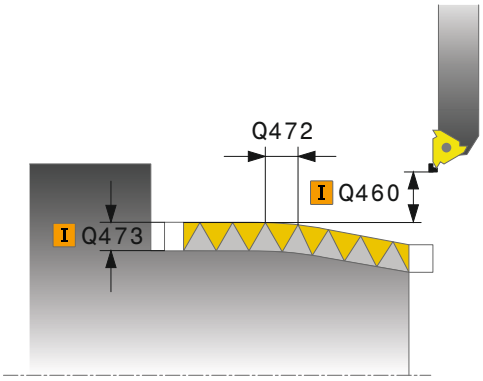
En muchos tipos de máquina, la herramienta de torneado no se sujeta en el cabezal de fresado sino en un soporte separado junto al cabezal En este caso la herramienta de torneado no se puede girar 180º, por ejemplo para realizar rosca exterior e interior únicamente con una herramienta En el caso de que 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. Tener 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.

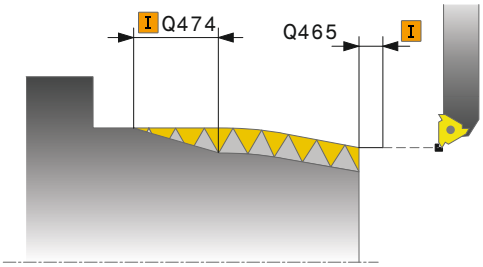
## 13.30 ROSCA PARALELA AL CONTORNO (Ciclo 830, DIN/ISO: G830)

### Parámetros de ciclo

- **Posición de la rosca** Q471: Fijar la posición de la rosca:
  **0**: Rosca exterior
  **1**: Rosca interior
- **Orientación de la rosca** Q461: Fijar la dirección del paso de rosca:
  **0**: Longitudinal (paralela al eje giratorio)
  **1**: Transversal (perpendicular al eje giratorio)
- **Distancia de seguridad** Q460: distancia de seguridad vertical al paso de rosca.
- **Paso de rosca** Q472: paso de la rosca
- **Profundidad de rosca** Q473 (incremental): Profundidad de la rosca. Con introducción 0, el control supone la profundidad a base del paso para una rosca métrica.
- **Fin de rosca** Q474 (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.



- **Distancia de arranque** Q465 (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.
- **Distancia de rebosamiento** Q466: 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.
- **Profundidad de corte máx.** Q463: aproximación máx. vertical al paso de rosca.
- **Ángulo de aproximación** Q467: ángulo en el que se realiza la aproximación Q463. El ángulo de referencia es paralelo al paso de rosca.
- **Tipo de aproximación** Q468: Fijar el tipo de aproximación:
  **0**: Sección de viruta constante (la aproximación se reduce con la profundidad)
  **1**: profundidad de aproximación constante
- **Ángulo inicial** Q470: ángulo del husillo de giro donde debe realizarse el inicio de rosca.
- **Número de pasos** Q475: Número de pasos de rosca
- **Número cortes en vacío** Q476: Número cortes en vacío sin aproximación a profundidad de rosca acabada

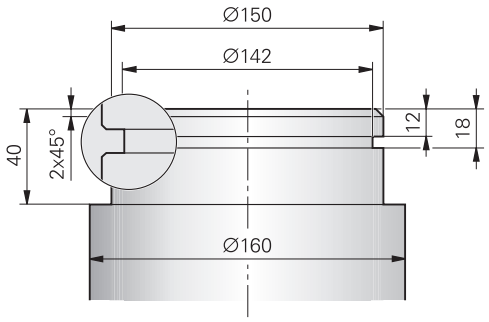



**Frases NC**

| | |
|---|---|
| 9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO | |
| 10 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO2 | |
| 11 CYCL DEF 830 ROSCADO PARALELO AL CONTORNO | |
| Q471=+0 | ;POSICIÓN DE ROSCA |
| Q461=+0 | ;ORIENTACIÓN DE ROSCA |
| Q460=+2 | ;DISTANCIA DE SEGURIDAD |
| Q472=+2 | ;PASO DE ROSCA |
| Q473=+0 | ;PROFUNDIDAD DEL FILETE |
| Q474=+0 | ;FIN DE ROSCA |
| Q465=+4 | ;DISTANCIA DE ARRANQUE |
| Q466=+4 | ;DISTANCIA DE REBOSAMIENTO |
| Q463=+0.5 | ;MÁX. PROFUNDIDAD DE CORTE |
| Q467=+30 | ;ÁNGULO DE APROXIMACIÓN |
| Q468=+0 | ;TIPO DE APROXIMACIÓN |
| Q470=+0 | ;ÁNGULO INICIAL |
| Q475=+30 | ;NÚMERO DE FILETES |
| Q476=+30 | ;NÚMERO DE CORTES EN VACÍO |
| 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 | |

## 13.31 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 ADAPTAR SISTEMA DE GIRO | Definición del ciclo Adaptar sistema de giro |
| Q497=+0 ;ÁNGULO DE PRECESIÓN | |
| Q498=+0 ;INVERTIR HERRAMIENTA | |
| 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 REBAJE LONGITUDINAL AMPLIADO | Definición del ciclo Rebaje longitudinal |
| Q215=+0 ;VOLUMEN DE MECANIZADO | |
| Q460=+2 ; DISTANCIA DE SEGURIDAD | |
| Q491=+160 ;DIÁMETRO INICIO CONTORNO | |
| Q492=+0 ;INICIO DE CONTORNO Z | |
| Q493=+150 ;DIÁMETRO FINAL DE CONTORNO | |
| Q494=-40 ;FINAL DE CONTORNO Z | |
| Q495=+0 ;ÁNGULO SUPERF. PERÍMETRO | |
| Q501=+1 ;TIPO ELEMENTO INICIAL | |
| Q502=+2 ;TAMAÑO ELEMENTO INICIAL | |
| Q500=+1 ;RADIO ESQUINA CONTORNO | |
| Q496=+0 ;ÁNGULO SUPERFICIE PLANA | |
| Q503=+1 ;TIPO ELEMENTO FINAL | |
| Q504=+2 ;TAMAÑO ELEMENTO FINAL | |
| Q463=+2.5 ;PROFUNDIDAD DE CORTE MÁX | |
| Q478=+0.25 ;AVANCE DESBASTE | |
| Q483=+0.4 ;DIÁMETRO SOBREMEDIDA | |

| | | |
|---|---|---|
| Q484=+0.2 | ;SOBREMEDIDA Z | |
| Q505=+0.2 | ;AVANCE ACABADO | |
| Q506=+0 | ;ALISADO DE 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 ADAPTAR SISTEMA DE GIRO | | Definición del ciclo Adaptar sistema de giro |
| Q497=+0 | ;ÁNGULO DE PRECESIÓN | |
| Q498=+0 | ;INVERTIR HERRAMIENTA | |
| 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 PUNZONAR RADIAL AMPLIADO | | Definición del ciclo Punzonado |
| Q215=+0 | ;VOLUMEN DE MECANIZADO | |
| Q460=+2 | ; DISTANCIA DE SEGURIDAD | |
| Q491=+150 | ;DIÁMETRO INICIO CONTORNO | |
| Q492=-12 | ;INICIO CONTORNO Z | |
| Q493=+142 | ;DIÁMETRO FINAL DE CONTORNO | |
| Q494=-18 | ;FINAL DE CONTORNO Z | |
| Q495=+0 | ;ÁNGULO FLANCO | |
| Q501=+1 | ;TIPO ELEMENTO INICIAL | |
| Q502=+1 | ;TAMAÑO ELEMENTO INICIAL | |
| Q500=+0 | ;RADIO ESQUINA CONTORNO | |
| Q496+0 | ;ÁNGULO SEGUNDO FLANCO | |
| Q503=+1 | ;TIPO ELEMENTO FINAL | |
| Q504=+1 | ;TAMAÑO ELEMENTO FINAL | |
| Q478=+0.3 | ;AVANCE DESBASTE | |
| Q483=+0.4 | ;DIÁMETRO SOBREMEDIDA | |
| Q484=+0.2 | ;SOBREMEDIDA Z | |
| Q505=+0.15 | ;AVANCE ACABADO | |
| Q463=+0 | ;LIMITACIÓN APROXIMACIÓN | |
| 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 | | |

# 14

# Trabajar con ciclos de palpación

## 14.1 Generalidades sobre los ciclos de palpación

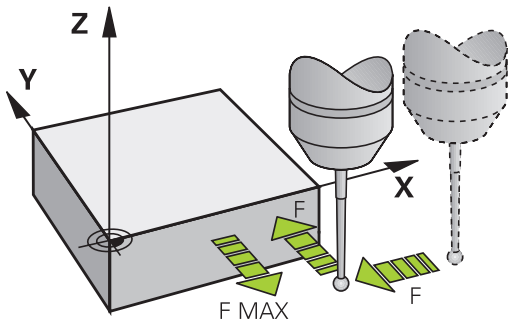
HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

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 determina el avance de palpación en un parámetro de máquina (véase la sección "Antes de trabajar con ciclos de palpación" en este capítulo).




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

En los modos de funcionamiento **Manual** y **Volante electrónico**, el TNC proporciona ciclos del palpador con los que:

- calibrar el palpador
- compensar la posición inclinada de la pieza
- Fijación de los puntos cero de referencia

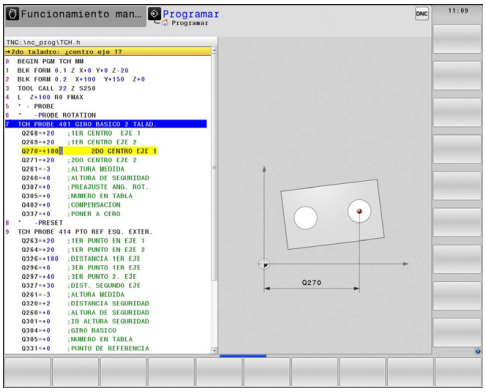
## Ciclos de palpación para el funcionamiento automático

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 pieza
- Medición automática de htas.

Los ciclos de palpación se programan en el modo de funcionamiento Memorizar/editar programa, 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.

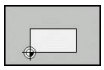
El TNC muestra durante la definición del ciclo una figura auxiliar para simplificar la programación. En la figura auxiliar se muestra el parámetro que se debe introducir (véase la figura de la derecha).



## 14.1 Generalidades sobre los ciclos de palpación

### Definir el ciclo del sistema de palpación en el modo memorizar/editar

- 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

| Grupo de ciclo de medición | Softkey | Página |
|---|---|---|
| Ciclos para el registro automático y compensación de una posición inclinada de la pieza | | 426 |
| Ciclos para la fijación automática del punto de referencia | | 448 |
| Ciclos para control automático de la pieza | | 504 |
| Ciclos especiales | CICLOS ESPECIAL. | 552 |
| Ciclos para medición automática de la herramienta (autorizado por el fabricante de la máquina) | | 600 |

**Bloques NC**

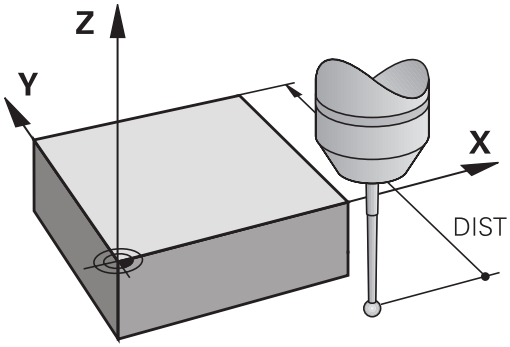
```
5 TCH PROBE 410 PUNTO REF.
  RECTÁNGULO INTERIOR
  Q321=+50   ;CENTRO 1ER EJE
  Q322=+50   ;CENTRO 2º EJE
  Q323=60    ;LONGITUD 1ER LADO
  Q324=20    ;LONGITUD 2º LADO
  Q261=-5    ;ALTURA DE MEDICIÓN
  Q320=0     ;DIST. DE SEGURIDAD
  Q260=+20   ;ALTURA SEGURA
  Q301=0     ;DESPLAZAR HASTA
             ALTURA SEGURA
  Q305=10    ;Nº EN TABLA
  Q331=+0    ;PUNTO DE REFERENCIA
  Q332=+0    ;PUNTO DE REFERENCIA
  Q303=+1    ;TRANSFERENCIA DEL
             VALOR DE MEDIDA
  Q381=1     ;PALPAR EJE PALPADOR
  Q382=+85   ;1ª COOR. PARA EJE DE
             PALPADOR
  Q383=+50   ;2ª COOR PARA EJE DE
             PALPADOR
  Q384=+0    ;3ª COOR. PARA EJE DE
             PALPADOR
  Q333=+0    ;PUNTO DE REFERENCIA
```

## 14.2 ¡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:

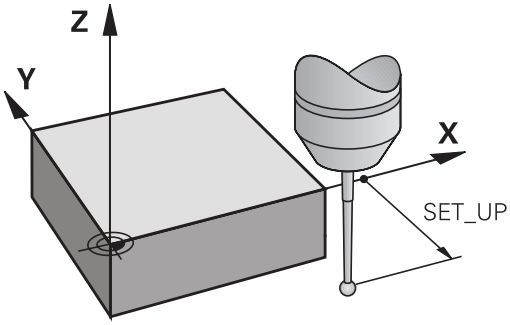
### Recorrido de desplazamiento máximo hasta el punto de palpación: DIST en tabla del sistema palpador

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 de sistema de palpación

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 menor sea el valor introducido, más precisas se definen 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**.



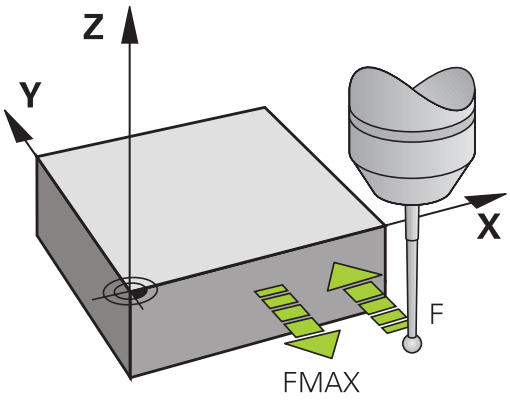

### Orientar el palpador infrarrojo en la dirección de palpación programada: TRACK en la tabla del sistema de palpación

Para aumentar la precisión de medida, 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 palpador siempre se desvía en la misma dirección.

Si modifica **TRACK** = ON, entonces debe calibrar el palpador de nuevo.

### 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

## Medición múltiple

Para aumentar la seguridad de medida. el TNC puede ejecutar cada palpación hasta tres veces seguidas. Determinar el número de mediciones en el parámetro de máquina **ProbeSettings** > **Configuración del comportamiento de la palpación** > **Modo automático: Medición múltiple en la función de palpación**. Cuando los valores de la posición medidos difieren mucho entre si, el TNC emite un aviso de error (valor límite determinado en **margen de fiabilidad en medición múltiple**). Mediante la medición múltiple se pueden averiguar, si es preciso, errores de medición casuales producidos p.ej. por suciedad.

Si los valores de medición se encuentran dentro del margen de tolerancia, el TNC memoriza el valor medio a partir de las posiciones registradas.

## Margen de fiabilidad para la medición múltiple

Cuando se ejecuta una medición múltiple debe memorizarse en los parámetros de máquina **ProbeSettings** > **Configuración del comportamiento de la palpación** > **Modo automático: margen de fiabilidad para medición múltiple** el valor con el que pueden discrepar entre sí los valores medidos. Si la diferencia de los valores de medición sobrepasa el valor definido, el TNC proporciona un aviso de error.

## 14.2 ¡Antes de trabajar con los ciclos de palpación!

### 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 el ciclo de palpación en funcionamiento, no se debe tener activado ningún ciclo de conversión de coordenadas (Ciclo 7 CERO PIEZA, Ciclo 8 ESPEJO, Ciclo 10 GIRO, Ciclo 11 FACTOR DE ESCALA y 26 FACTOR DE ESCALA ESPECÍFICO DEL EJE).

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

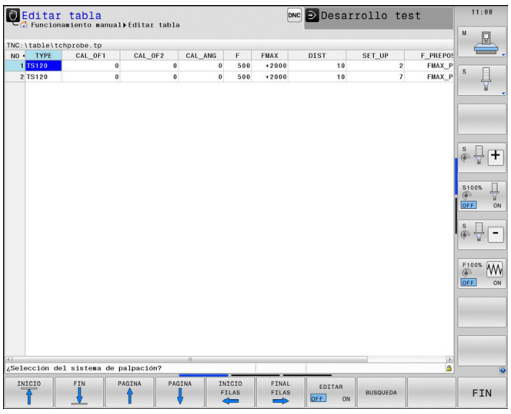
## 14.3 Tabla de palpación

### 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 cado uno de los palpadores.

### Editar las tablas del palpador

Para poder editar la tabla de palpación, proceder de la siguiente manera:



- Seleccionar el modo de funcionamiento **Manual**

- Seleccionar las funciones de palpación: pulsar la softkey **FUNCIONES PALPADOR**. El TNC muestra otras softkeys

- Seleccionar la tabla del palpador: pulsar la softkey **Tabla de palpación**

- Fijar la softkey **EDITAR** en **ON**
- Con las teclas cursoras seleccionar el ajuste deseado
- Realizar los cambios deseados
- Salir de la tabla de palpación: Pulsar la softkey **FIN**

### Datos de palpación

| 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 | **¿Desviación del centro del palpador eje principal? [mm]** |
| **CAL_OF2** | Desplazamiento del eje del palpador al eje del cabezal en el eje auxiliar | **¿Desviación del centro del palpador eje auxiliar? [mm]** |
| **CAL_ANG** | El TNC orienta el palpador antes de la calibración o palpación en el ángulo de orientación (en caso de ser posible la orientación) | **¿Ángulo del cabezal en la calibración?** |
| **F** | Avance, con el que el TNC debe palpar la pieza | **¿Avance de palpación? [mm/min]** |
| **FMAX** | Avance con el que el palpador realiza el posicionamiento previo o con el que se posicionará entre los puntos de medición | **¿Marcha rápida en el ciclo de palpación? [mm/min]** |
| **DIST** | El TNC emite un aviso de error, si el vástago no se desvía dentro del valor definido | **¿Recorrido de medición máximo? [mm]** |
| **SET_UP** | En **SET_UP** se determina a que 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 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:<br>■ Posicionamiento previo con velocidad de **FMAX**: **FMAX_PROBE**<br>■ Preposicionar con máquina en marcha rápida: **FMAX_MAQUINA** | **¿Posición previa, con marcha rápida? ENT/NO ENT** |
| **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:<br>■ **ON**: Efectuar Seguimiento-Cabezal<br>■ **OFF**: No Efectuar Seguimiento-Cabezal | **¿Orient. palpador? Si=ENT, No=NOENT** |

# 15

# Ciclos de palpación: determinar automáticamente la posición inclinada de la pieza

## 15.1 Fundamentos

### Resumen

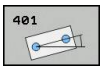
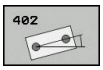
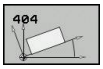
Al ejecutar los ciclos del sistema de palpación, el ciclo 8 CREAR SIMETRÍA, el ciclo 11 FACTOR DE MEDIDA y el ciclo 26 FACTOR DE MEDIDA ESPEC. POR EJE no deben estar activos.

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.

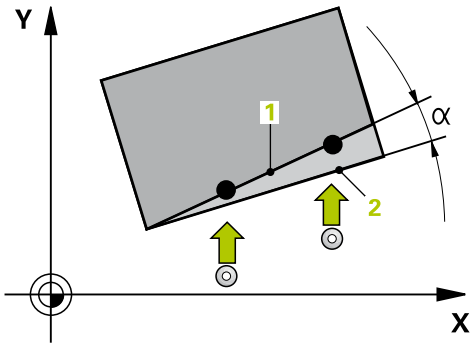
Rogamos consulte el manual de la máquina.

El TNC dispone de 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:

| Ciclo | Softkey | Lado |
|---|---|---|
| 400 GIRO BÁSICO<br>Detección automática mediante dos puntos, compensación mediante la función Giro básico | | 428 |
| 401 ROT 2 TALADROS<br>Detección automática mediante dos taladros, compensación mediante la función Giro básico |  | 431 |
| 402 ROT 2 ISLAS<br>Detección automática mediante dos islas, compensación mediante la función Giro básico |  | 434 |
| 403 ROT MEDIANTE EJE DE GIRO<br>Detección automática mediante dos puntos, compensación mediante giro de la mesa giratoria | | 437 |
| 405 ROT MEDIANTE EJE C<br>Orientación automática de un desplazamiento angular entre un centro de taladro y el eje Y positivo, compensación mediante giro de la mesa giratoria | | 441 |
| 404 FIJAR GIRO BÁSICO<br>Fijar un giro básico cualquiera |  | 440 |

### Datos comunes de los ciclos de palpación para registrar la inclinación de la pieza

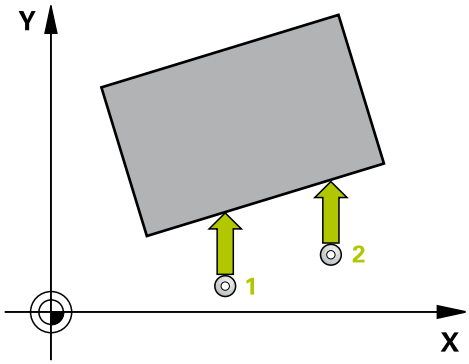
En los ciclos 400, 401 y 402, mediante el parámetro Q307 **Preajuste giro básico** se puede determinar si el resultado de la medición se debe corregir según un ángulo # conocido (véase la figura de la derecha). De este modo, puede medirse el giro básico en cualquier recta **1** de la pieza y establecer la referencia con la dirección 0° real **2** .



## 15.2 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.



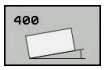

1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 422) en el punto de palpación programado **1**. Para ello, el TNC desplaza el palpador según la distancia de seguridad en la dirección de desplazamiento 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!

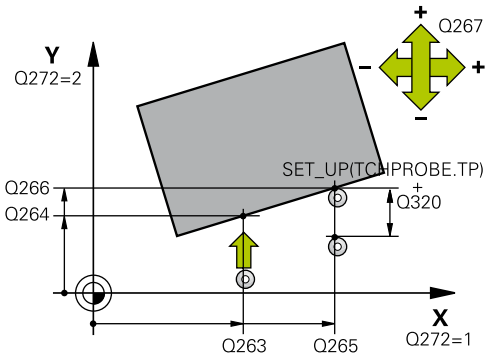
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

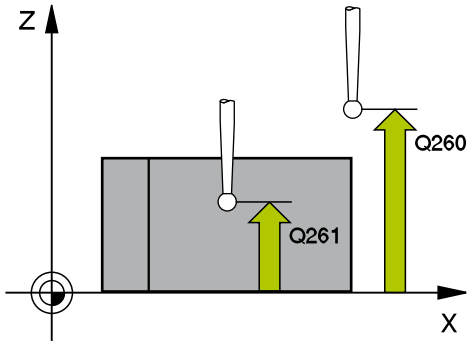
Al principio del ciclo el TNC anula el giro básico activado.

## Parámetros de ciclo




- **1er punto de medición del 1er eje** Q263 (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **1er punto de medición del 2º eje** Q264 (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2º punto de medición del 1er eje** Q265 (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2º punto de medición del 2º eje** Q266 (absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Eje de medición** Q272: Eje del plano de mecanizado en el que debe tener lugar la medición:
  **1**: Eje principal = Eje de medición
  **2**: Eje auxiliar = Eje de medición
- **Dirección de desplazamiento 1** Q267: dirección en la que el palpador debe desplazarse hasta llegar a la pieza:
  **-1**: dirección de desplazamiento negativa
  **+1**: dirección de desplazamiento positiva
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Distancia de seguridad** Q320 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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 1ER EJE** |
| **Q264=+3,5** | **;1ER PUNTO 2º EJE** |
| **Q265=+25** | **;2º PUNTO 1ER EJE** |
| **Q266=+2** | **;2º PUNTO 2º EJE** |
| **Q272=2** | **;EJE DE MEDICIÓN** |
| **Q267=+1** | **;DIRECCIÓN DE DESPLAZAMIENTO** |
| **Q261=-5** | **;ALTURA DE MEDICIÓN** |
| **Q320=0** | **;DIST. DE SEGURIDAD** |
| **Q260=+20** | **;ALTURA SEGURA** |
| **Q301=0** | **;DESPLAZAR HASTA ALTURA SEGURA** |
| **Q307=0** | **;PREAJUSTE ANGULO DE GIRO** |
| **Q305=0** | **;Nº EN TABLA** |

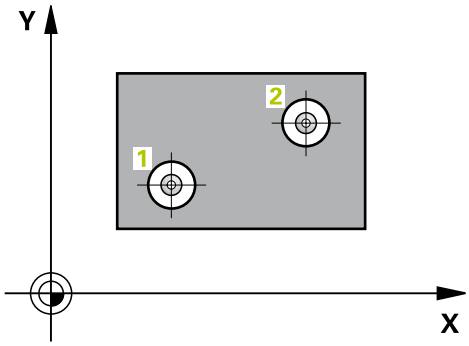
## 15.2 GIRO BÁSICO (Ciclo 400, DIN/ISO: G400)

- **Desplazamiento a altura de seguridad** Q301: determinar cómo se debe desplazar el palpador 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
- **Preajuste del ángulo de giro** Q307 (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 a 360.000
- **Número de preset en la tabla** Q305: indicar el número en la tabla de presets, donde 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 2999

## 15.3 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 422) 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 la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

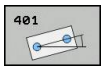
Al principio del ciclo el TNC anula el giro básico activado.

Si se desea compensar la inclinación mediante un giro de la mesa giratoria, entonces el TNC utiliza automáticamente los siguientes ejes giratorios:

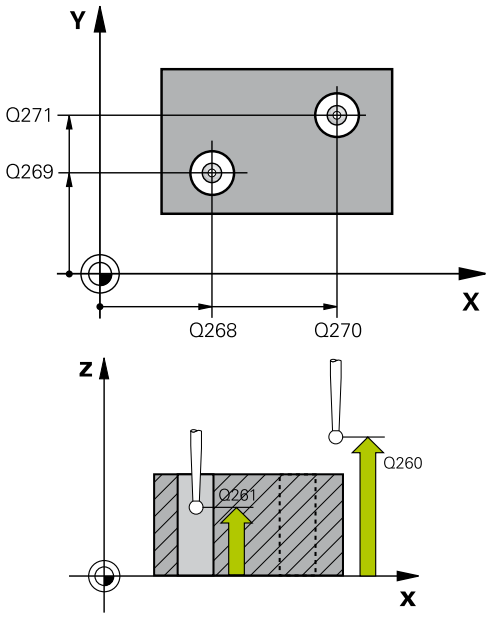
- C en el eje de herramienta Z
- B en el eje de herramienta Y
- A en el eje de herramienta X

## 15.3 GIRO BÁSICO mediante dos taladros (Ciclo 401, DIN/ISO: G401)

### Parámetros de ciclo




- **1er taladro: centro 1er eje** Q268 (valor absoluto): punto central del primer taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **1er taladro: centro del 2º eje** Q269 (valor absoluto): punto central del primer taladro en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2º taladro: centro 1er eje** Q270 (valor absoluto): punto central del segundo taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª taladro: centro 2º eje** Q271 (absoluto): punto central del segundo taladro en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Preajuste del ángulo de giro** Q307 (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 a 360.000




### Frases NC

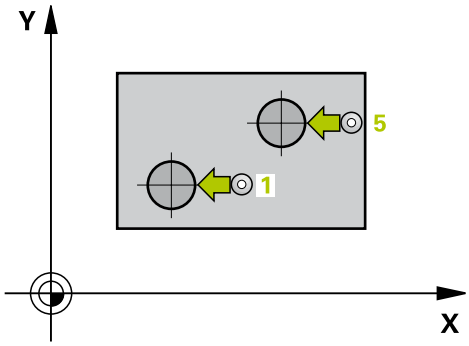
| | |
|---|---|
| 5 TCH PROBE 401 ROT 2 TALADROS | |
| Q268=-37 | ;1ER CENTRO 1ER EJE |
| Q269=+12 | ;1ER CENTRO 2º EJE |
| Q270=+75 | ;2º CENTRO 1ER EJE |
| Q271=+20 | ;2º CENTRO 2º EJE |
| Q261=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN |
| Q260=+20 | ;ALTURA SEGURA |
| Q307=0 | ;PREAJUSTE ANGULO GIRO |
| Q305=0 | ;Nº EN TABLA |
| Q405=0 | ;COMPENSACIÓN |
| Q337=0 | ;PONER CERO |

- **Número de preset en la tabla** Q305: indicar el número en la tabla de presets, donde 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 2999
- **Compensación**Q402: 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
- **Poner cero tras la orientación** Q337: determinar si el TNC debe poner a 0 la indicación del eje de giro orientado:
  **0**: No poner a 0 la indicación del eje de giro tras la orientación
  **1**: poner a 0 la indicación del eje de giro tras la orientación El TNC solo pone la indicación = 0 cuando se hay definido **Q402=1**

## 15.4 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 422) 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 si 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!

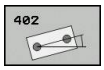
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

Al principio del ciclo el TNC anula el giro básico activado.

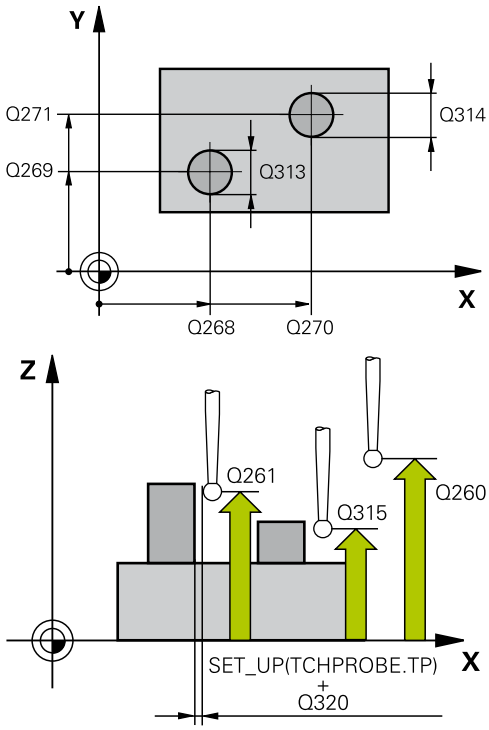
Si se desea compensar la inclinación mediante un giro de la mesa giratoria, entonces el TNC utiliza automáticamente los siguientes ejes giratorios:

- C en el eje de herramienta Z
- B en el eje de herramienta Y
- A en el eje de herramienta X

## Parámetros de ciclo




- **1ª isla: centro 1er eje** Q268 (valor absoluto): punto central de la primera isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **1ª isla: centro 2º eje** Q269 (absoluto): punto central de la primera isla en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Diámetro isla 1** Q313: Diámetro aproximado de la 1ª isla. Introducir un valor superior al estimado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Altura de medición isla 1 en eje palpación** Q261 (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
- **2ª isla: centro 1er eje** Q270 (valor absoluto): punto central de la segunda isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª isla: centro 2º eje** Q271(absoluto): punto central de la segunda isla en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Diámetro isla 2** Q314: Diámetro aproximado de la 2ª isla. Introducir un valor superior al estimado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Altura de medición isla 2 en eje palpación** Q315 (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
- **Distancia de seguridad** Q320 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Desplazamiento a altura de seguridad** Q301: determinar cómo se debe desplazar el palpador 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**

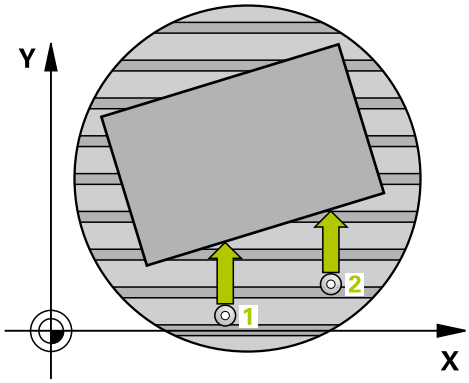
| | |
|---|---|
| 5 TCH PROBE 402 ROT 2 ISLAS | |
| Q268=-37 | ;1ER CENTRO 1ER EJE |
| Q269=+12 | ;1ER CENTRO 2º EJE |
| Q313=60 | ;DIÁMETRO ISLA 1 |
| Q261=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN |
| Q270=+75 | ;2º CENTRO 1ER EJE |
| Q271=+20 | ;2º CENTRO 2º EJE |
| Q314=60 | ;DIÁMETRO ISLA 2 |
| Q315=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN 2 |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q260=+20 | ;ALTURA SEGURA |
| Q301=0 | ;DESPLAZAR HASTA ALTURA SEGURA |
| Q307=0 | ;PREAJUSTE ANGULO ROT. |
| Q305=0 | ;Nº EN TABLA |
| Q405=0 | ;COMPENSACIÓN |
| Q337=0 | ;PONER CERO |

- **Preajuste del ángulo de giro** Q307 (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 a 360.000
- **Número de preset en la tabla** Q305: indicar el número en la tabla de presets, donde 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 2999
- **Compensación**Q402: 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
- **Poner cero tras la orientación** Q337: determinar si el TNC debe poner a 0 la indicación del eje de giro orientado:
  **0**: No poner a 0 la indicación del eje de giro tras la orientación
  **1**: poner a 0 la indicación del eje de giro tras la orientación El TNC solo pone la indicación = 0 cuando se hay definido **Q402=1**

## 15.5 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 422) 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, tras la orientación se puede poner la indicación a 0

### ¡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!

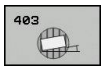
⇨

Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

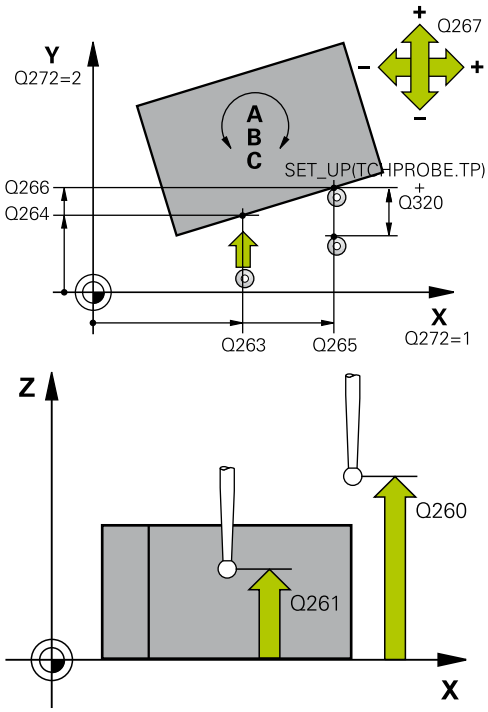
El TNC también memoriza el ángulo calculado en el parámetro **Q 150**.

## 15.5 GIRO BÁSICO compensar mediante un eje de giro (Ciclo 403, DIN/ ISO: G403)

### Parámetros de ciclo




- **1er punto de medición del 1er eje** Q263 (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **1er punto de medición del 2º eje** Q264 (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2º punto de medición del 1er eje** Q265 (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2º punto de medición del 2º eje** Q266 (absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Eje de medición (1...3: 1=Eje principal)** Q272: Eje en el que debe tener lugar la medición:
  **1**: Eje principal = Eje de medición
  **2**: Eje auxiliar = Eje de medición
  **3**: Eje de palpador = Eje de medición
- **Dirección de desplazamiento 1** Q267: dirección en la que el palpador debe desplazarse hasta llegar a la pieza:
  **-1**: dirección de desplazamiento negativa
  **+1**: dirección de desplazamiento positiva
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Distancia de seguridad** Q320 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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 403 ROT. MEDIANTE EJE DE GIRO | |
| Q263=+0 | ;1. PUNTO 1ER EJE |
| Q264=+0 | ;1. PUNTO 2º EJE |
| Q265=+20 | ;2. PUNTO 1ER EJE |
| Q266=+30 | ;2. PUNTO 2º EJE |
| Q272=1 | ;EJE DE MEDICIÓN |
| Q267=-1 | ;DIRECCIÓN DE DESPLAZAMIENTO |
| Q261=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q260=+20 | ;ALTURA SEGURA |
| Q301=0 | ;DESPLAZAR HASTA ALTURA SEGURA |
| Q312=0 | ;EJE DE COMPENSACIÓN |

| | |
|---|---|
| Q337=0 | ;PONER CERO |
| Q305=1 | ;Nº EN TABLA |
| Q303=+1 | ;TRANSFERENCIA DEL VALOR DE MEDIDA |
| Q380=+90 | ;ÁNGULO DE REFERENCIA |

- **Desplazamiento a altura de seguridad** Q301: determinar cómo se debe desplazar el palpador 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
- **Eje para movimiento de compensación** Q312: Fijar con cual eje de giro el TNC debe compensar la posición errónea:
  **0**: Modo automático – el TNC determina el eje de giro 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
- **Poner cero tras la orientación** Q337: determinar si el TNC debe poner a 0 la indicación del eje de giro orientado:
  **0**: no poner a 0 la indicación del eje de giro tras la orientación
  **1**: poner a 0 la indicación del eje de giro tras la orientación
- **Número en la tabla** Q305: indicar el número en la tabla de preset/tabla de puntos cero, donde el TNC debe fijar a cero el eje de giro. Solo tiene efecto si se fija Q337 = 1. Campo de introducción 0 a 2999
- **Transmisión del valor de medición (0,1)** Q303: determinar si se debe depositar el giro básico calculado en la tabla de puntos cero o en la tabla de preset:
  **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).
- **¿Ángulo de referencia? (0=eje principal)** Q380: 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

## 15.6 FIJAR EL GIRO BÁSICO (Ciclo 404; DIN/ISO: G404)

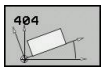
### Desarrollo del ciclo

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 GIRO BÁSICO | |
| Q307=+0 | ;PREAJUSTE ANGULO ROT. |
| Q305=-1 | ;Nº EN TABLA |

### Parámetros de ciclo




- **Preajuste del ángulo de giro**: Valor angular con el cual debe fijarse el giro básico. Campo de introducción -360.000 a 360.000
- **Número de preset en la tabla** Q305: Indicar el número en la tabla de presets, donde el TNC debe memorizar el giro básico calculado. Campo de introducción -1 hasta 2999 Al introducir Q305=0 y Q305=-1, el TNC deposita adicionalmente el 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

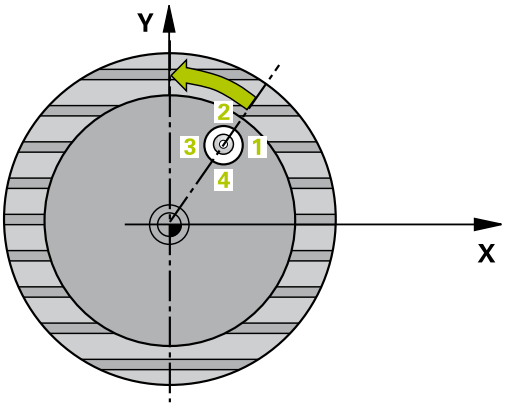
## 15.7 Orientar la posición inclinada de una pieza mediante el eje C (Ciclo 405, DIN/ISO: G405)

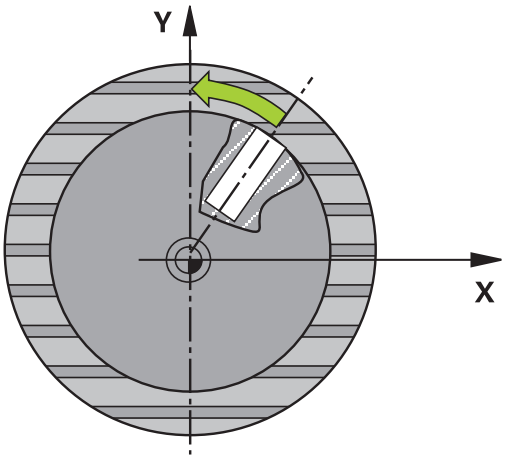
### Desarrollo del ciclo

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 422) 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

## 15.7 Orientar la posición inclinada de una pieza mediante el eje C (Ciclo 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.

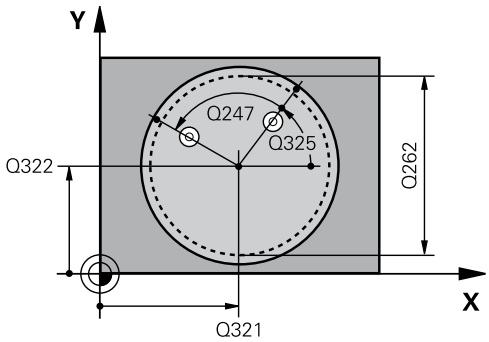
Cuando las dimensiones de la cajera y la distancia de seguridad no permiten un posicionamiento previo en la proximidad de los puntos de palpación, el TNC siempre palpa partiendo del centro de la cajera. Entre los cuatro puntos de medida el palpador no se desplaza a la altura de seguridad.

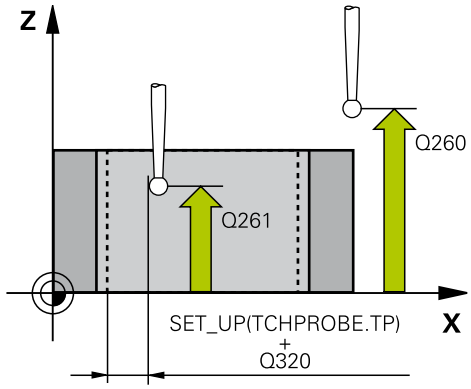
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

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°.

## Parámetros de ciclo

- **Centro 1er eje** Q321 (valor absoluto): centro del taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Centro 2º eje** Q322 (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
- **Diámetro nominal** Q262: Diámetro aproximado de la cajera circular (taladro). Introducir un valor menor al estimado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Ángulo inicial** Q325 (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. Campo de introducción -360.000 a 360.000
- **Paso angular** Q247 (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
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Distancia de seguridad** Q320 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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



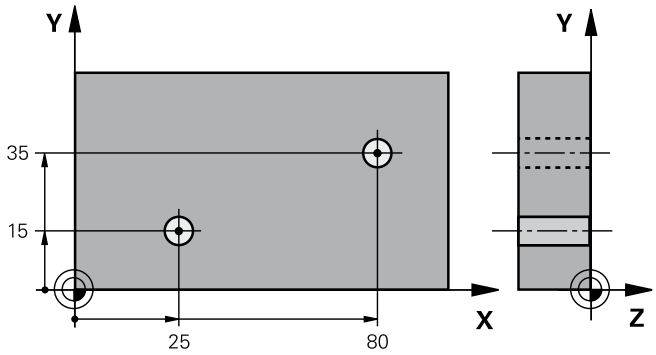

**Frases NC**

| | |
|---|---|
| **5 TCH PROBE 405 ROT MEDIANTE EJE C** | |
| **Q321=+50** | **;CENTRO 1ER EJE** |
| **Q322=+50** | **;CENTRO 2º EJE** |
| **Q262=10** | **;DIÁMETRO NOMINAL** |
| **Q355=+0** | **;ÁNGULO INICIAL** |
| **Q247=90** | **;PASO ANGULAR** |
| **Q261=-5** | **;ALTURA DE MEDICIÓN** |
| **Q320=0** | **;DIST. DE SEGURIDAD** |
| **Q260=+20** | **;ALTURA SEGURA** |
| **Q301=0** | **;DESPLAZAR HASTA ALTURA SEGURA** |
| **Q337=0** | **;PONER CERO** |

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

- **Desplazamiento a altura de seguridad** Q301: determinar cómo se debe desplazar el palpador 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
- **Poner a cero tras la orientación** Q337: 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. Nº 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

## 15.8 Ejemplo: Determinar el giro básico mediante dos taladros




| | | |
|---|---|---|
| 0 BEGIN PGM CYC401 MM | | |
| 1 TOOL CALL 69 Z | | |
| 2 TCH PROBE 401 ROT 2 TALADROS | | |
| Q268=+25 | ;1ER PUNTO 1ER EJE | Centro del 1er taladro: Coordenada X |
| Q269=+15 | ;1ER CENTRO 2º EJE | Centro del 1er taladro: Coordenada Y |
| Q270=+80 | ;2º CENTRO 1ER EJE | Centro del 2º taladro: Coordenada X |
| Q271=+35 | ;2º CENTRO 2º EJE | Centro del 2º taladro: Coordenada Y |
| Q261=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN | Coordenada en el eje de palpación desde la cual se realiza la medición |
| Q260=+20 | ;ALTURA SEGURA | Altura sobre la cual se desplaza el eje de palpación sin colisionar |
| Q307=+0 | ;PREAJUSTE ANGULO ROT. | Ángulo de las rectas de referencia |
| Q402=1 | ;COMPENSACIÓN | Compensar inclinación mediante giro de la mesa giratoria |
| Q337=1 | ;PONER CERO | Después de la alineación, poner la visualización a cero |
| 3 CALL PGM 35K47 | | Llamada al programa de mecanizado |
| 4 END PGM CYC401 MM | | |

# 16

# Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

## 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.

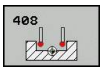
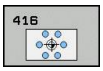
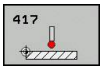
HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

El TNC debe estar preparado por el fabricante de la máquina para el empleo de palpadores 3D.

Rogamos consulte el manual de la máquina.

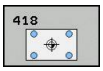
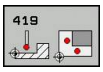
El TNC dispone de doce ciclos, con los que se puede calcular automáticamente puntos de referencia y procesarlos como sigue:

- 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

| Ciclo | Softkey | Página |
|---|---|---|
| 408 PTO. REF. CENTRO RANURA<br>Medición de la anchura interior de una ranura, establecer como punto de referencia el centro de la ranura |  | 453 |
| 409 PTO. REF. CENTRO DE ISLA<br>Medición de la anchura exterior de una isla, establecer como punto de referencia el centro de la isla | | 457 |
| 410 PTO. REF. RECTÁNGULO INTERIOR<br>Medición de la longitud y anchura interiores de un rectángulo, establecer como punto de referencia el centro del rectángulo | | 460 |
| 411 PTO. REF. RECTÁNGULO EXTERIOR<br>Medición de la longitud y anchura exteriores de un rectángulo, establecer como punto de referencia el centro del rectángulo | | 464 |
| 412 PTO. REF. CÍRCULO INTERIOR<br>Medir cuatro puntos cualquiera del interior del círculo, fijar el centro del círculo como punto de referencia | | 468 |
| 413 PTO. REF. CÍRCULO EXTERIOR<br>Medir cuatro puntos cualquiera del exterior del círculo, fijar el centro del círculo como punto de referencia | | 473 |
| 414 PTO. REF.ESQUINA EXTERIOR<br>Medición de dos rectas exteriores, establecer como punto de referencia la intersección de las rectas | | 478 |
| 415 PTO. REF.ESQUINA EXTERIOR<br>Medición de dos rectas interiores, establecer como punto de referencia la intersección de las rectas | | 483 |
| 416 PTO. REF. CENTRO DEL CÍRCULO DE TALADROS<br>(2ª. Softkey-Plano) Medición de tres agujeros cualesquiera en el círculo de agujeros, establecer como punto de referencia el centro del círculo de taladros |  | 487 |
| 417 PTO. REF. EJE DE PALPADOR<br>(2ª Softkey-Plano) Medición de una posición cualquiera en el eje del palpador y establecerla como punto de referencia |  | 491 |

# Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente

## 16.1 Fundamentos

| Ciclo | Softkey | Página |
|---|---|---|
| 418 PTO. REF. 4 TALADROS<br>(2ª Softkey-Plano) Medición cruzada respectivamente de 2 taladros, establecer como punto de referencia el punto de intersección de las rectas de unión |  | 493 |
| 419 PTO. REF. EJE INDIVIDUAL<br>(2ª Softkey-Plano) Medición de una posición cualquiera en el eje seleccionable y establecerla como punto de referencia |  | 497 |

## 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 | Fijación del 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 cero-pieza 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**

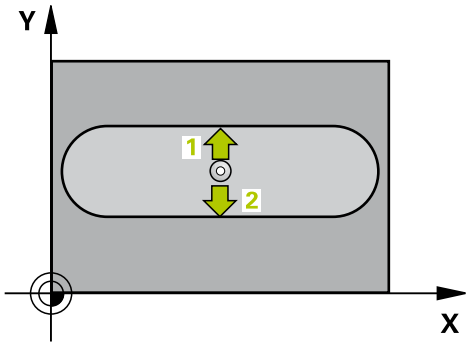
**Resultados de medición en parámetros Q**

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.

## 16.2 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 422) 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 "") 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 |

## 16.2 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE RANURA (Ciclo 408, DIN/ISO: G408)

### ¡Tener en cuenta durante la programación!

**¡Atención: Peligro de colisión!**

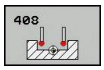
Para evitar que el palpador colisione con la pieza, deberá indicarse la anchura de la ranura **menor** a lo estimado.

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.

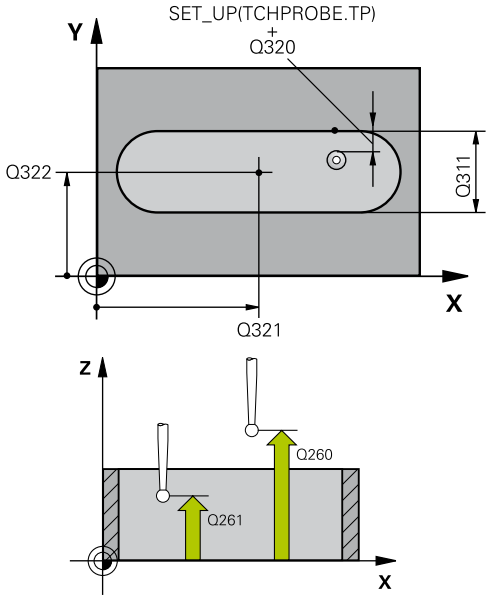
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

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.

## Parámetros de ciclo




- **Centro 1er eje** Q321 (valor absoluto): centro de la ranura en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Centro 2º eje** Q322 (absoluto): centro de la ranura en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Anchura de la ranura** Q311 (valor incremental): anchura de la ranura independiente de la posición en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999
- **Eje de medición** Q272: Eje del plano de mecanizado en el que debe tener lugar la medición:
  **1**: Eje principal = Eje de medición
  **2**: Eje auxiliar = Eje de medición
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Distancia de seguridad** Q320 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Desplazamiento a altura de seguridad** Q301: determinar cómo se debe desplazar el palpador 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
- **Número en la tabla** Q305: indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas del centro de la ranura. 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. Campo de introducción 0 a 2999
- **Nuevo punto de referencia** Q405 (absoluto): coordenada en el eje de medición en la que el TNC debe fijar el centro de ranura determinado. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999




### Bloques NC

| | |
|---|---|
| 5 TCH PROBE 408 PTO. REF. CENTRO DE RANURA | |
| Q321=+50 | ;CENTRO 1ER EJE |
| Q322=+50 | ;CENTRO 2º EJE |
| Q311=25 | ;ANCHURA DE RANURA |
| Q272=1 | ;EJE DE MEDICIÓN |
| Q261=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q260=+20 | ;ALTURA SEGURA |
| Q301=0 | ;DESPLAZAR HASTA ALTURA SEGURA |
| Q305=10 | ;Nº EN TABLA |
| Q405=+0 | ;PUNTO DE REFERENCIA |
| Q303=+1 | ;TRANSFERENCIA DEL VALOR DE MEDIDA |
| Q381=1 | ;PALPAR EJE PALPADOR |
| Q382=+85 | ;1ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q383=+50 | ;2ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q382=+0 | ;3ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q333=+1 | ;PUNTO DE REFERENCIA |

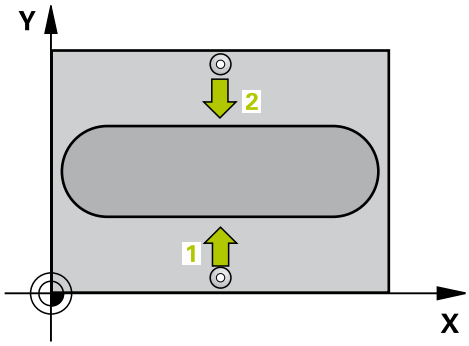
## 16.2 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE RANURA (Ciclo 408, DIN/ISO: G408)

- **Transmisión del valor de medición (0,1)** Q303: determinar si se debe depositar el giro básico calculado en la tabla de puntos cero o en la tabla de preset:
  **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).
- **Palpar en eje del TS** Q381: 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
- **Palpar en eje del TS: Coord. 1. Eje** Q382 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Palpar en eje del TS: Coord. 2. Eje** Q383 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Palpar en eje del TS: Coord. 3. Eje** Q384 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Nuevo punto de referencia eje TS** Q333 (absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999

## 16.3 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 422) 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 451) 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.

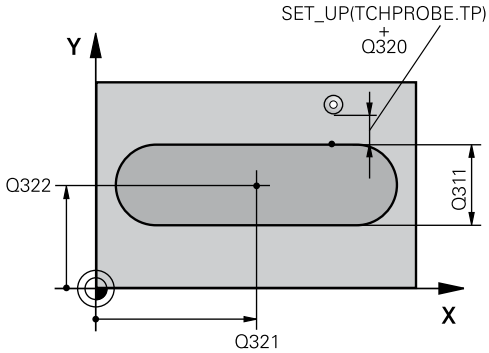
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

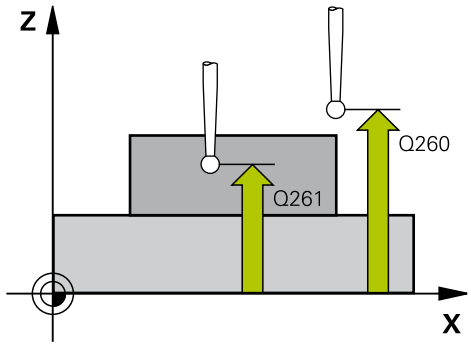
Si se fija un punto de referencia con el ciclo de palpación (Q303 = 0) y adicionalmente se emplea palpar eje de palpador (Q381 = 1), no podrá estar activa ninguna conversión de coordenadas.

## 16.3 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE ISLA (Ciclo 409, DIN/ISO: G409)

### Parámetros de ciclo

- **Centro 1er eje** Q321 (valor absoluto): centro de la isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Centro 2º eje** Q322 (valor absoluto): centro de la isla en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Anchura de la isla** Q311 (valor incremental): Anchura de la isla independiente de la posición del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Eje de medición** Q272: Eje del plano de mecanizado en el que debe tener lugar la medición:
  **1**: Eje principal = Eje de medición
  **2**: Eje auxiliar = Eje de medición
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Distancia de seguridad** Q320 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Número en la tabla** Q305: indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas del centro de la isla. 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. Campo de introducción 0 a 2999
- **Nuevo punto de referencia** Q405 (absoluto): coordenada en el eje de medición en la que el TNC debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999
- **Transmisión del valor de medición (0,1)** Q303: determinar si se debe depositar el giro básico calculado en la tabla de puntos cero o en la tabla de preset:
  **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).




**Bloques NC**

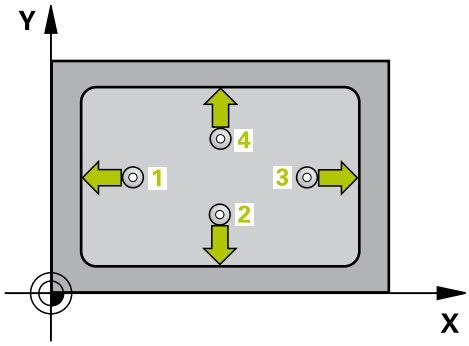
| | |
|---|---|
| 5 TCH PROBE 409 PTO. REF. CENTRO DE ISLA | |
| Q321=+50 | ;CENTRO 1ER EJE |
| Q322=+50 | ;CENTRO 2º EJE |
| Q311=25 | ;ANCHURA DE ISLA |
| Q272=1 | ;EJE DE MEDICIÓN |
| Q261=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q260=+20 | ;ALTURA SEGURA |
| Q305=10 | ;Nº EN TABLA |
| Q405=+0 | ;PUNTO DE REFERENCIA |
| Q303=+1 | ;TRANSFERENCIA DEL VALOR DE MEDIDA |
| Q381=1 | ;PALPAR EJE PALPADOR |
| Q382=+85 | ;1ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q383=+50 | ;2ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q382=+0 | ;3ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q333=+1 | ;PUNTO DE REFERENCIA |

- **Palpar en eje del TS** Q381: 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
- **Palpar en eje del TS: Coord. 1. Eje** Q382 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Palpar en eje del TS: Coord. 2. Eje** Q383 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Palpar en eje del TS: Coord. 3. Eje** Q384 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Nuevo punto de referencia eje TS** Q333 (absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999

## 16.4 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 cajera 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 422) 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 "")
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 |

## PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO INTERIOR (Ciclo 410, DIN/ ISO: G410) 16.4

### ¡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.

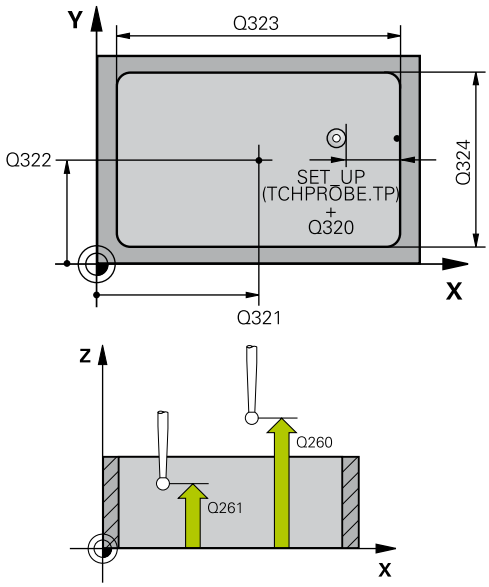
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

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.

## 16.4 PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO INTERIOR (Ciclo 410, DIN/ISO: G410)

### Parámetros de ciclo

- **Centro 1er eje** Q321 (valor absoluto): centro de la cajera en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Centro 2º eje** Q322 (absoluto): centro de la cajera en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Longitud lado 1** Q323 (valor incremental): Longitud de la cajera, paralela al eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Longitud lado 2** Q324 (valor incremental): Longitud de la cajera, paralela al eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Distancia de seguridad** Q320 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Desplazamiento a altura de seguridad** Q301: determinar cómo se debe desplazar el palpador 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
- **Número del punto cero en la tabla** Q305: indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas del centro de la cajera. 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. Campo de introducción 0 a 2999
- **Nuevo punto de referencia eje principal** Q331 (absoluto): coordenada en el eje principal en la que el TNC debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999




### Frases NC

| | |
|---|---|
| 5 TCH PROBE 410 PUNTO REF. RECTÁNGULO INTERIOR | |
| Q321=+50 | ;CENTRO 1ER EJE |
| Q322=+50 | ;CENTRO 2º EJE |
| Q323=60 | ;LONGITUD 1ER LADO |
| Q324=20 | ;LONGITUD 2º LADO |
| Q261=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q260=+20 | ;ALTURA SEGURA |
| Q301=0 | ;DESPLAZAR HASTA ALTURA SEGURA |
| Q305=10 | ;Nº EN TABLA |
| Q331=+0 | ;PUNTO DE REFERENCIA |
| Q332=+0 | ;PUNTO DE REFERENCIA |
| Q303=+1 | ;TRANSFERENCIA DEL VALOR DE MEDIDA |
| Q381=1 | ;PALPAR EJE PALPADOR |
| Q382=+85 | ;1ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q383=+50 | ;2ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |

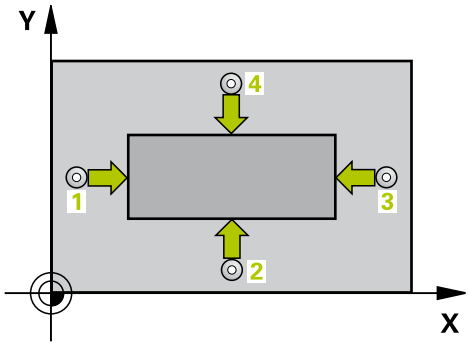
- **Nuevo punto de referencia eje secundario** Q332 (absoluto): coordenada en el eje secundario en la que el TNC debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999
- **Transmisión del valor de medición (0,1)** Q303: determinar si el punto de referencia 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 451)
  **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).
- **Palpar en eje del TS** Q381: 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
- **Palpar en eje del TS: Coord. 1. Eje** Q382 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Palpar en eje del TS: Coord. 2. Eje** Q383 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Palpar en eje del TS: Coord. 3. Eje** Q384 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Nuevo punto de referencia** Q333 (absoluto): coordenada en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999

| | |
|---|---|
| Q382=+0 | ;3ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q333=+1 | ;PUNTO DE REFERENCIA |

## 16.5 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 422) 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 451)
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 |

## PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO EXTERIOR (Ciclo 411, DIN/ ISO: G411) 16.5

### ¡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.

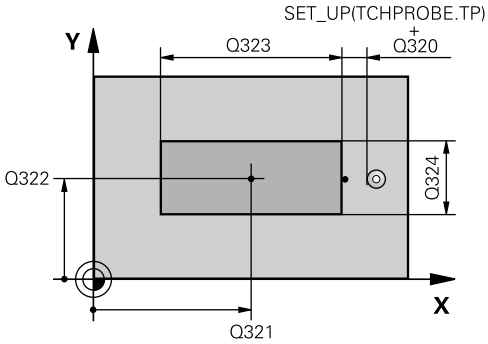
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

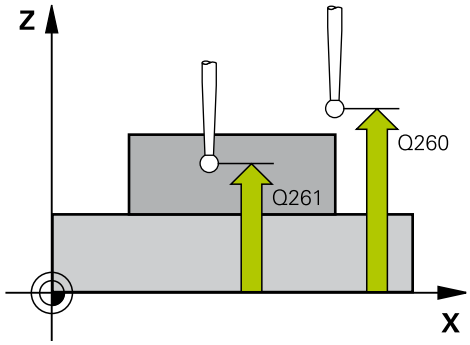
Si se fija un punto de referencia con el ciclo de palpación (Q303 = 0) y adicionalmente se emplea palpar eje de palpador (Q381 = 1), no podrá estar activa ninguna conversión de coordenadas.

## 16.5 PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO EXTERIOR (Ciclo 411, DIN/ ISO: G411)

### Parámetros de ciclo

- **Centro 1er eje** Q321 (valor absoluto): centro de la isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Centro 2º eje** Q322 (valor absoluto): centro de la isla en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Longitud lado 1** Q323 (valor incremental): Longitud de la isla, paralela al eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Longitud lado 2** Q324 (valor incremental): Longitud de la isla, paralela al eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Distancia de seguridad** Q320 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Desplazamiento a altura de seguridad** Q301: determinar cómo se debe desplazar el palpador 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
- **Número del punto cero en la tabla** Q305: indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas del centro de la isla. 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. Campo de introducción 0 a 2999
- **Nuevo punto de referencia eje principal** Q331 (absoluto): coordenada en el eje principal en la que el TNC debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999




**Bloques NC**

| | |
|---|---|
| **5 TCH PROBE 411 PUNTO REF. RECTÁNGULO EXTERIOR** | |
| **Q321=+50** | **;CENTRO 1ER EJE** |
| **Q322=+50** | **;CENTRO 2º EJE** |
| **Q323=60** | **;LONGITUD 1ER LADO** |
| **Q324=20** | **;LONGITUD 2º LADO** |
| **Q261=-5** | **;ALTURA DE MEDICIÓN** |
| **Q320=0** | **;DIST. DE SEGURIDAD** |
| **Q260=+20** | **;ALTURA SEGURA** |
| **Q301=0** | **;DESPLAZAR HASTA ALTURA SEGURA** |
| **Q305=0** | **;Nº EN TABLA** |
| **Q331=+0** | **;PUNTO DE REFERENCIA** |
| **Q332=+0** | **;PUNTO DE REFERENCIA** |
| **Q303=+1** | **;TRANSFERENCIA DEL VALOR DE MEDIDA** |
| **Q381=1** | **;PALPAR EJE PALPADOR** |
| **Q382=+85** | **;1ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR** |

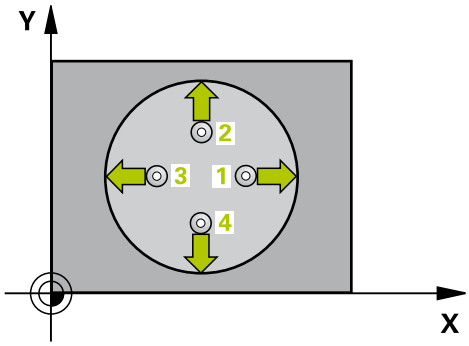
- **Nuevo punto de referencia eje secundario** Q332 (absoluto): coordenada en el eje secundario en la que el TNC debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999
- **Transmisión del valor de medición (0,1)** Q303: determinar si el punto de referencia 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 451)
  **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).
- **Palpar en eje del TS** Q381: 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
- **Palpar en eje del TS: Coord. 1. Eje** Q382 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Palpar en eje del TS: Coord. 2. Eje** Q383 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Palpar en eje del TS: Coord. 3. Eje** Q384 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Nuevo punto de referencia eje TS** Q333 (absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999

| | |
|---|---|
| Q383=+50 | ;2ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q382=+0 | ;3ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q333=+1 | ;PUNTO DE REFERENCIA |

## 16.6 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 422) 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 451) 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: G412) 16.6

### ¡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°.

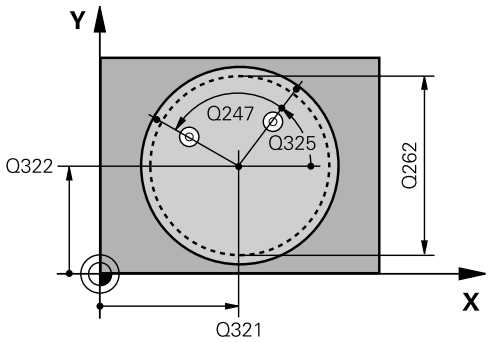
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

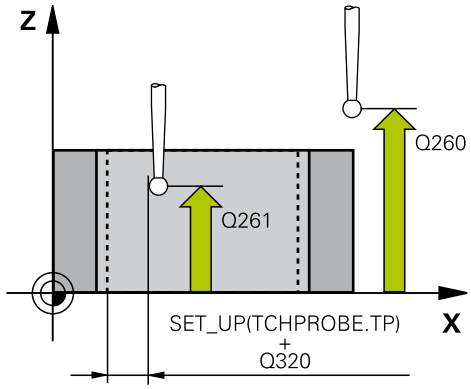
Si se fija un punto de referencia con el ciclo de palpación (Q303 = 0) y adicionalmente se emplea palpar eje de palpador (Q381 = 1), no podrá estar activa ninguna conversión de coordenadas.

## 16.6 PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO INTERIOR (Ciclo 412, DIN/ISO: G412)

### Parámetros de ciclo

- **Centro 1er eje** Q321 (valor absoluto): centro de la cajera en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Centro 2º eje** Q322 (absoluto): centro de la cajera 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
- **Diámetro nominal** Q262: Diámetro aproximado de la cajera circular (taladro). Introducir un valor menor al estimado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Ángulo inicial** Q325 (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. Campo de introducción -360.000 a 360.000
- **Paso angular** Q247 (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
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Distancia de seguridad** Q320 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Desplazamiento a altura de seguridad** Q301: determinar cómo se debe desplazar el palpador 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 412 PUNTO REF. CÍRCULO INTERIOR | |
| Q321=+50 | ;CENTRO 1ER EJE |
| Q322=+50 | ;CENTRO 2º EJE |
| Q262=75 | ;DIÁMETRO NOMINAL |
| Q355=+0 | ;ÁNGULO INICIAL |
| Q247=+60 | ;PASO ANGULAR |
| Q261=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q260=+20 | ;ALTURA SEGURA |
| Q301=0 | ;DESPLAZAR HASTA ALTURA SEGURA |
| Q305=12 | ;Nº EN TABLA |
| Q331=+0 | ;PUNTO DE REFERENCIA |
| Q332=+0 | ;PUNTO DE REFERENCIA |
| Q303=+1 | ;TRANSFERENCIA DEL VALOR DE MEDIDA |

- **Número del punto cero en la tabla** Q305: indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas del centro de la cajera. 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. Campo de introducción 0 a 2999
- **Nuevo punto de referencia eje principal** Q331 (absoluto): coordenada en el eje principal en la que el TNC debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999
- **Nuevo punto de referencia eje secundario** Q332 (absoluto): coordenada en el eje secundario en la que el TNC debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999
- **Transmisión del valor de medición (0,1)** Q303: 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 451)
  **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).
- **Palpar en eje del TS** Q381: 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
- **Palpar en eje del TS: Coord. 1. Eje** Q382 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Palpar en eje del TS: Coord. 2. Eje** Q383 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Palpar en eje del TS: Coord. 3. Eje** Q384 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

| | |
|---|---|
| Q381=1 | ;PALPAR EJE PALPADOR |
| Q382=+85 | ;1ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q383=+50 | ;2ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q382=+0 | ;3ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q333=+1 | ;PUNTO DE REFERENCIA |
| Q423=4 | ;NÚMERO DE PUNTOS DE MEDICIÓN |
| Q351=1 | ;TIPO DE DESPLAZAMIENTO |

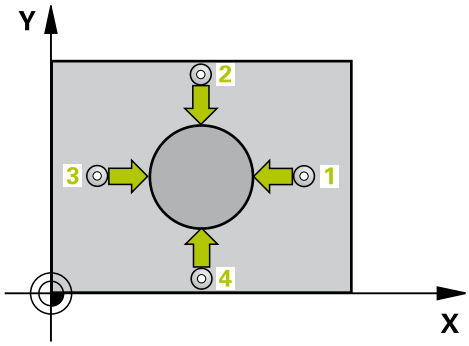
## 16.6 PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO INTERIOR (Ciclo 412, DIN/ISO: G412)

- **Nuevo punto de referencia eje TS** Q333 (absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999
- **Número de puntos de medición (4/3)** Q423: 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
- **¿Tipo de desplazamiento? Recta=0/Círculo=1** Q365: determinar con cual 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 círculo parcial

## 16.7 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 422) 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 451) 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 |

## 16.7 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.

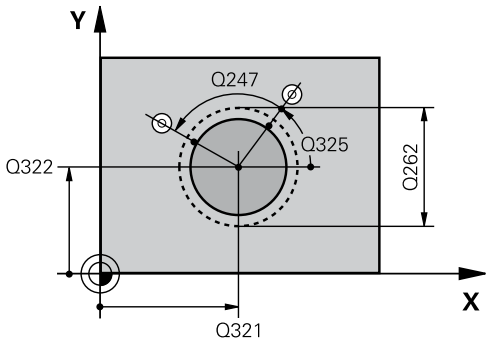
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

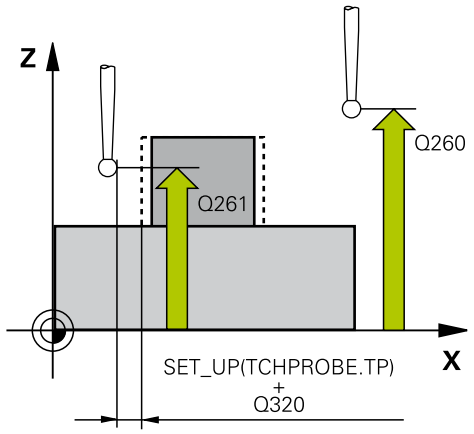
Cuando menor sea el paso angular Q247 programado, más impreciso será el punto de referencia calculado por el TNC. Valor de introducción mínimo: 5°.

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.

## Parámetros de ciclo

- **Centro 1er eje** Q321 (valor absoluto): centro de la isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Centro 2º eje** Q322 (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
- **Diámetro nominal** Q262: Diámetro aproximado de la isla. Introducir un valor superior al estimado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Ángulo inicial** Q325 (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. Campo de introducción -360.000 a 360.000
- **Paso angular** Q247 (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
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Distancia de seguridad** Q320 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Desplazamiento a altura de seguridad** Q301: determinar cómo se debe desplazar el palpador 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 PUNTO REF. CÍRCULO EXTERIOR | |
| Q321=+50 | ;CENTRO 1ER EJE |
| Q322=+50 | ;CENTRO 2º EJE |
| Q262=75 | ;DIÁMETRO NOMINAL |
| Q355=+0 | ;ÁNGULO INICIAL |
| Q247=+60 | ;PASO ANGULAR |
| Q261=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q260=+20 | ;ALTURA SEGURA |
| Q301=0 | ;DESPLAZAR HASTA ALTURA SEGURA |
| Q305=15 | ;Nº EN TABLA |
| Q331=+0 | ;PUNTO DE REFERENCIA |
| Q332=+0 | ;PUNTO DE REFERENCIA |

## 16.7 PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO EXTERIOR (Ciclo 413, DIN/ISO: G413)

- **Número del punto cero en la tabla** Q305: indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas del centro de la isla. 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. Campo de introducción 0 a 2999
- **Nuevo punto de referencia eje principal** Q331 (absoluto): coordenada en el eje principal en la que el TNC debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999
- **Nuevo punto de referencia eje secundario** Q332 (absoluto): coordenada en el eje secundario en la que el TNC debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999
- **Transmisión del valor de medición (0,1)** Q303: 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 451)
  **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).
- **Palpar en eje del TS** Q381: 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
- **Palpar en eje del TS: Coord. 1. Eje** Q382 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Palpar en eje del TS: Coord. 2. Eje** Q383 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

| | |
|---|---|
| Q303=+1 | ;TRANSFERENCIA DEL VALOR DE MEDIDA |
| Q381=1 | ;PALPAR EJE PALPADOR |
| Q382=+85 | ;1ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q383=+50 | ;2ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q382=+0 | ;3ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q333=+1 | ;PUNTO DE REFERENCIA |
| Q423=4 | ;NÚMERO DE PUNTOS DE MEDICIÓN |
| Q351=1 | ;TIPO DE DESPLAZAMIENTO |

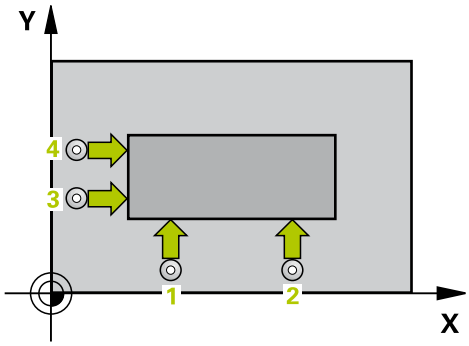
## PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO EXTERIOR (Ciclo 413, DIN/ISO: G413) 16.7

- **Palpar en eje del TS: Coord. 3. Eje** Q384 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Nuevo punto de referencia eje TS** Q333 (absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999
- **Número de puntos de medición (4/3)** Q423: 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
- **¿Tipo de desplazamiento? Recta=0/Círculo=1** Q365: determinar con cual 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 círculo parcial

## 16.8 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 422) 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 451) 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: G414) 16.8

### ¡Tener en cuenta durante la programación!

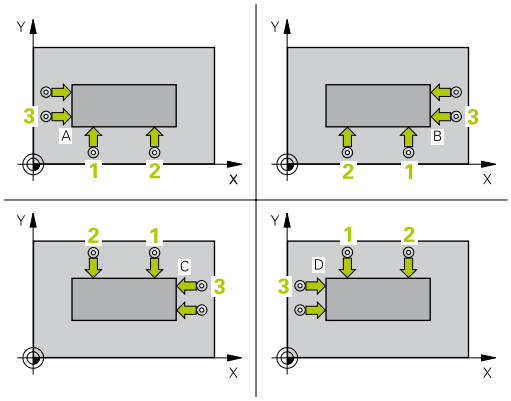
**¡Atención: Peligro de colisión!**

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 la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

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).

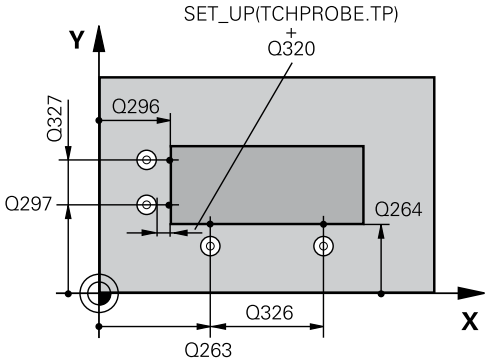


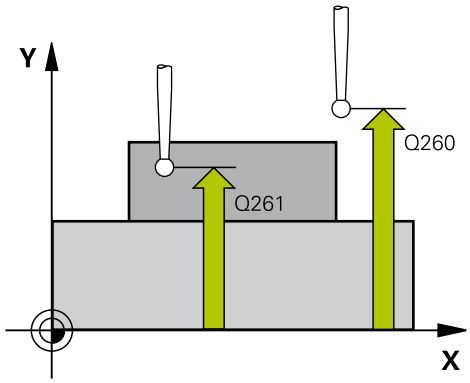

| Esquina | coordenada X | coordenada Y |
|---|---|---|
| A | Punto **1** mayor que punto **3** | Punto **1** menor que punto **3** |
| B | Punto **1** menor que punto **3** | Punto **1** menor que punto **3** |
| C | Punto **1** menor que punto **3** | Punto **1** mayor que punto **3** |
| D | Punto **1** mayor que punto **3** | Punto **1** mayor que punto **3** |

## 16.8 PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 414, DIN/ISO: G414)

### Parámetros de ciclo

- **1er punto de medición del 1er eje** Q263 (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **1er punto de medición del 2º eje** Q264 (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Distancia 1er eje** Q326 (valor incremental): Distancia entre el primer y el segundo punto de medición en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **3er punto de medición del 1er eje** Q296 (valor absoluto): coordenada del tercer punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **3er punto de medición del 2º eje** Q297 (valor absoluto): coordenada del tercer punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Distancia 2º eje** Q327 (valor incremental): Distancia entre el tercer y el cuarto punto de medición en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Distancia de seguridad** Q320 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Desplazamiento a altura de seguridad** Q301: determinar cómo se debe desplazar el palpador 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 PUNTO REF. ESQUINA INTERIOR | |
| Q263=+37 | ;1ER PUNTO 1ER EJE |
| Q264=+7 | ;1ER PUNTO 2º EJE |
| Q326=50 | ;DISTANCIA 1ER EJE |
| Q296=+95 | ;3ER PUNTO 1ER EJE |
| Q297=+25 | ;2º PUNTO 2º EJE |
| Q327=45 | ;DISTANCIA 2º EJE |
| Q261=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q260=+20 | ;ALTURA SEGURA |
| Q301=0 | ;DESPLAZAR HASTA ALTURA SEGURA |
| Q304=0 | ;GIRO BÁSICO |
| Q305=7 | ;Nº EN TABLA |
| Q331=+0 | ;PUNTO DE REFERENCIA |
| Q332=+0 | ;PUNTO DE REFERENCIA |

## PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 414, DIN/ISO: G414) 16.8

- **Ejecutar giro básico** Q304: 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
- **Número del punto cero en la tabla** Q305: indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas de la esquina. 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. Campo de introducción 0 a 2999
- **Nuevo punto de referencia eje principal** Q331 (absoluto): coordenada en el eje principal en la que el TNC debe fijar la esquina determinada. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999
- **Nuevo punto de referencia eje secundario** Q332 (absoluto): coordenada en el eje secundario en la que el TNC debe fijar la esquina determinada. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999
- **Transmisión del valor de medición (0,1)** Q303: 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 451)
  **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).
- **Palpar en eje del TS** Q381: 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
- **Palpar en eje del TS: Coord. 1. Eje** Q382 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

| | |
|---|---|
| Q303=+1 | ;TRANSFERENCIA DEL VALOR DE MEDIDA |
| Q381=1 | ;PALPAR EJE PALPADOR |
| Q382=+85 | ;1ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q383=+50 | ;2ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q382=+0 | ;3ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q333=+1 | ;PUNTO DE REFERENCIA |

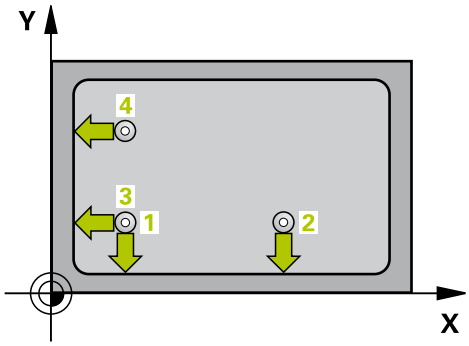
## 16.8 PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 414, DIN/ISO: G414)

- **Palpar en eje del TS: Coord. 2. Eje** Q383 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Palpar en eje del TS: Coord. 3. Eje** Q384 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Nuevo punto de referencia eje TS** Q333 (absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999

## 16.9 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 422) 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 451) 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 |

## 16.9 PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 415, DIN/ISO: G415)

### ¡Tener en cuenta durante la programación!

**¡Atención: Peligro de colisión!**

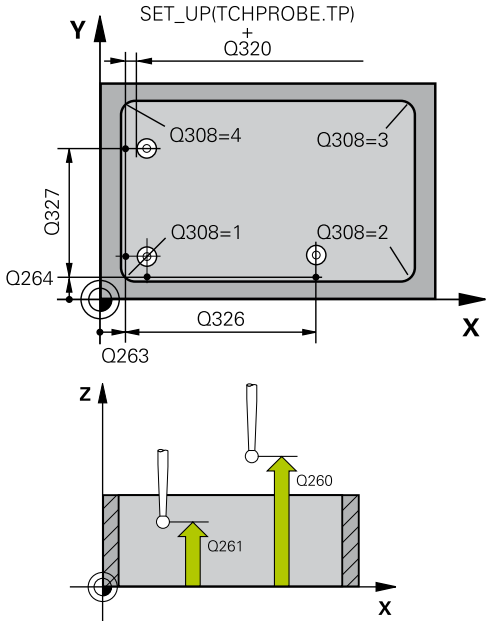
Si se fija un punto de referencia con el ciclo de palpación (Q303 = 0) y adicionalmente se emplea palpar eje de palpador (Q381 = 1), no podrá estar activa ninguna conversión de coordenadas.

Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

El TNC mide la primera recta siempre en dirección del eje auxiliar del plano de mecanizado.

## Parámetros de ciclo

- **1er punto de medición del 1er eje** Q263 (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **1er punto de medición del 2º eje** Q264 (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Distancia 1er eje** Q326 (valor incremental): Distancia entre el primer y el segundo punto de medición en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Distancia 2º eje** Q327 (valor incremental): Distancia entre el tercer y el cuarto punto de medición en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Esquina** Q308: número de la esquina, en la cual el TNC debe fijar el punto de referencia. Campo de introducción 1 a 4
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Distancia de seguridad** Q320 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Desplazamiento a altura de seguridad** Q301: determinar cómo se debe desplazar el palpador 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
- **Ejecutar giro básico** Q304: 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
- **Número del punto cero en la tabla** Q305: indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas de la esquina. 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. Campo de introducción 0 a 2999




### Bloques NC

| | |
|---|---|
| 5 TCH PROBE 415 PUNTO REF. ESQUINA EXTERIOR | |
| Q263=+37 | ;1ER PUNTO 1ER EJE |
| Q264=+7 | ;1ER PUNTO 2º EJE |
| Q326=50 | ;DISTANCIA 1ER EJE |
| Q296=+95 | ;3ER PUNTO 1ER EJE |
| Q297=+25 | ;2º PUNTO 2º EJE |
| Q327=45 | ;DISTANCIA 2º EJE |
| Q261=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q260=+20 | ;ALTURA SEGURA |
| Q301=0 | ;DESPLAZAR HASTA ALTURA SEGURA |
| Q304=0 | ;GIRO BÁSICO |
| Q305=7 | ;Nº EN TABLA |
| Q331=+0 | ;PUNTO DE REFERENCIA |
| Q332=+0 | ;PUNTO DE REFERENCIA |
| Q303=+1 | ;TRANSFERENCIA DEL VALOR DE MEDIDA |
| Q381=1 | ;PALPAR EJE PALPADOR |
| Q382=+85 | ;1ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q383=+50 | ;2ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q382=+0 | ;3ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q333=+1 | ;PUNTO DE REFERENCIA |

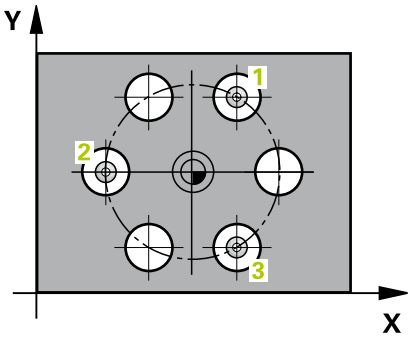
## 16.9 PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (Ciclo 415, DIN/ISO: G415)

- **Nuevo punto de referencia eje principal** Q331 (absoluto): coordenada en el eje principal en la que el TNC debe fijar la esquina determinada. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999
- **Nuevo punto de referencia eje secundario** Q332 (absoluto): coordenada en el eje secundario en la que el TNC debe fijar la esquina determinada. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999
- **Transmisión del valor de medición (0,1)** Q303: 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 451)
  **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).
- **Palpar en eje del TS** Q381: 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
- **Palpar en eje del TS: Coord. 1. Eje** Q382 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Palpar en eje del TS: Coord. 2. Eje** Q383 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Palpar en eje del TS: Coord. 3. Eje** Q384 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Nuevo punto de referencia eje TS** Q333 (absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999

## 16.10 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 422) 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 451) 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 |

## 16.10 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE CÍRCULO DE TALADROS (Ciclo 416, DIN/ISO: G416)

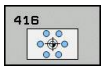
### ¡Tener en cuenta durante la programación!

**¡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.

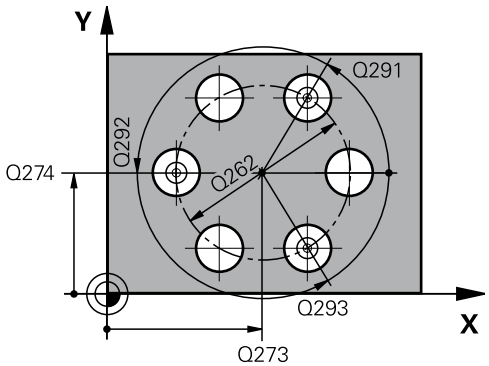
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

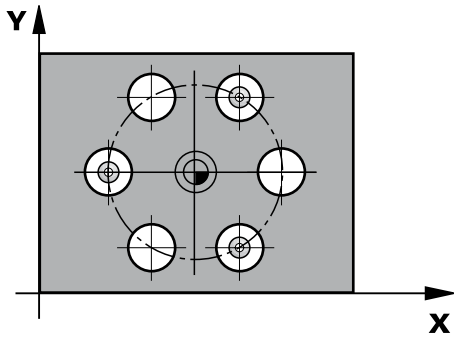
# PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE CÍRCULO DE TALADROS 16.10 (Ciclo 416, DIN/ISO: G416)

## Parámetros de ciclo




- **Centro 1er eje** Q273 (valor absoluto): centro del círculo de taladros (valor nominal) en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Centro 2º eje** Q274 (valor absoluto): centro del círculo de taladros (valor nominal) en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Diámetro nominal** Q262: 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
- **Ángulo 1er taladro** Q291 (valor absoluto): ángulo en coordenadas polares del primer punto central del taladro en el plano de mecanizado. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- **Ángulo 2º taladro** Q292 (valor absoluto): ángulo en coordenadas polares del segundo punto central del taladro en el plano de mecanizado. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- **Ángulo 3er taladro** Q293 (valor absoluto): ángulo en coordenadas polares del tercer punto central del taladro en el plano de mecanizado. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Número del punto cero en la tabla** Q305: indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar las coordenadas del círculo de taladros. 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 agujeros. Campo de introducción 0 a 2999
- **Nuevo punto de referencia eje principal** Q331 (absoluto): coordenada en el eje principal en la que el TNC debe fijar el centro del círculo de taladros determinado. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999
- **Nuevo punto de referencia eje secundario** Q332 (absoluto): coordenada en el eje secundario en la que el TNC debe fijar el centro del círculo de taladros determinado. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999




### Frases NC

| | |
|---|---|
| 5 TCH PROBE 416 PTO. REF. CENTRO DE CÍRCULO DE TALADROS | |
| Q273=+50 | ;CENTRO 1ER EJE |
| Q274=+50 | ;CENTRO 2º EJE |
| Q262=90 | ;DIÁMETRO NOMINAL |
| Q291=+34 | ;ÁNGULO 1ER TALADRO |
| Q292=+70 | ;ÁNGULO 2º TALADRO |
| Q293=+210 | ;ÁNGULO 3ER TALADRO |
| Q261=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN |
| Q260=+20 | ;ALTURA SEGURA |
| Q305=12 | ;Nº EN TABLA |
| Q331=+0 | ;PUNTO DE REFERENCIA |
| Q332=+0 | ;PUNTO DE REFERENCIA |
| Q303=+1 | ;TRANSFERENCIA DEL VALOR DE MEDIDA |
| Q381=1 | ;PALPAR EJE PALPADOR |
| Q382=+85 | ;1ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q383=+50 | ;2ª COOR PARA EJE DE PALPADOR |
| Q384=+0 | ;3ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR |
| Q333=+1 | ;PUNTO DE REFERENCIA |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |

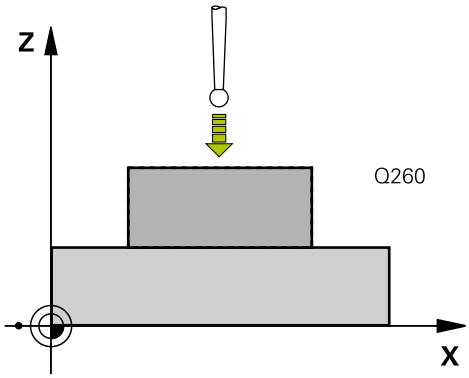
## 16.10 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE CÍRCULO DE TALADROS (Ciclo 416, DIN/ISO: G416)

- **Transmisión del valor de medición (0,1)** Q303: 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 451)
  **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).
- **Palpar en eje del TS** Q381: 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
- **Palpar en eje del TS: Coord. 1. Eje** Q382 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Palpar en eje del TS: Coord. 2. Eje** Q383 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Palpar en eje del TS: Coord. 3. Eje** Q384 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Nuevo punto de referencia eje TS** Q333 (absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999
- **distancia de seguridad** Q320 (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

## 16.11 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 422) 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 coordinada 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 451) 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!

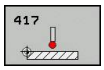
**¡Atención: Peligro de colisión!**
Si se fija un punto de referencia con el ciclo de palpación (Q303 = 0) y adicionalmente se emplea palpar eje de palpador (Q381 = 1), no podrá estar activa ninguna conversión de coordenadas.

Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

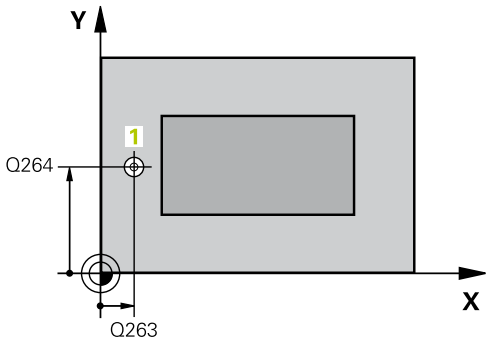
Entonces el TNC fija el punto de referencia en dicho eje.

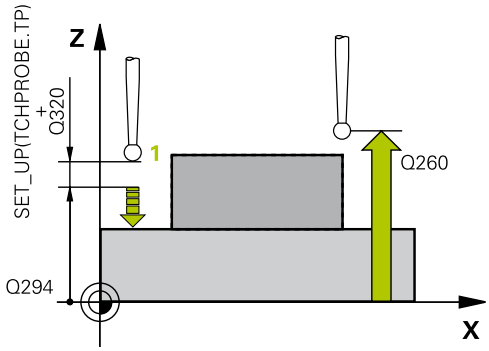
## 16.11 PUNTO DE REFERENCIA EJE DEL PALPADOR (Ciclo 417, DIN/ISO: G417)

### Parámetros de ciclo




- **1er punto de medición del 1er eje** Q263 (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **1er punto de medición del 2º eje** Q264 (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **1er punto de medición 3º eje** Q294 (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje de palpación. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Distancia de seguridad** Q320 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Número del punto cero en la tabla** Q305: indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar la coordenada. 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. Campo de introducción 0 a 2999
- **Nuevo punto de referencia** Q333 (absoluto): coordenada en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999
- **Transmisión del valor de medición (0,1)** Q303: 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 451)
  **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).



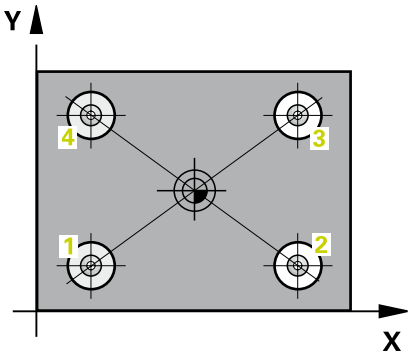




### Bloques NC

| | |
|---|---|
| 5 TCH PROBE 417 PTO. REF. EJE TS | |
| Q263=+25 | ;1ER PUNTO 1ER EJE |
| Q264=+25 | ;1ER PUNTO 2º EJE |
| Q294=+25 | ;1ER PUNTO 3ER EJE |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q260=+50 | ;ALTURA SEGURA |
| Q305=0 | ;Nº EN TABLA |
| Q333=+0 | ;PUNTO DE REFERENCIA |
| Q303=+1 | ;TRANSFERENCIA DEL VALOR DE MEDIDA |

## 16.12 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 422) 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 451) 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 |

## 16.12 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE 4 TALADROS (Ciclo 418, DIN/ISO: G418)

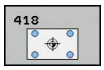
### ¡Tener en cuenta durante la programación!

**¡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.

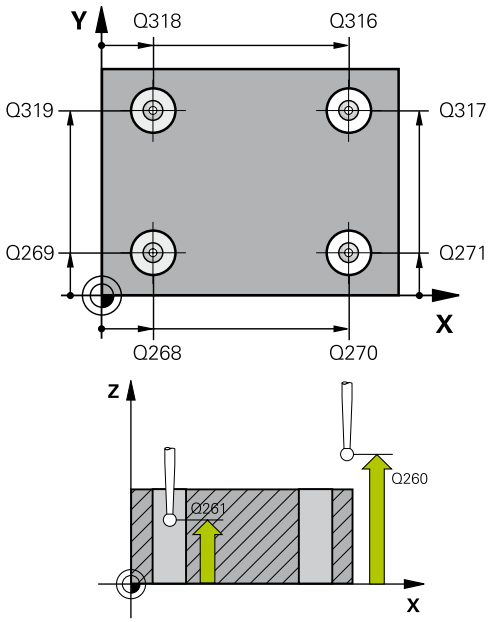
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

# PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE 4 TALADROS (Ciclo 418, DIN/ ISO: G418) 16.12

## Parámetros de ciclo




- **1er taladro: centro 1er eje** Q268 (valor absoluto): punto central del primer taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **1er taladro: centro del 2º eje** Q269 (valor absoluto): punto central del primer taladro en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2º taladro: centro 1er eje** Q270 (valor absoluto): punto central del segundo taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2ª taladro: centro 2º eje** Q271 (absoluto): punto central del segundo taladro en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **3er centro 1er eje** Q316 (valor absoluto): punto central del 3er taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **3er centro 2º eje** Q317 (valor absoluto): punto central del 3er taladro en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **4º centro 1er eje** Q318 (valor absoluto): punto central del 4º taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **4º centro 2º eje**Q319 (valor absoluto): punto central del 4º taladro en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Número del punto cero en la tabla** Q305: 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. 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. Campo de introducción 0 a 2999




### Bloques NC

```
5 TCH PROBE 418 PTO. REF. 4
  TALADROS
  Q268=+20  ;1ER PUNTO 1ER EJE
  Q269=+25  ;1ER CENTRO 2º EJE
  Q270=+150 ;2º CENTRO 1ER EJE
  Q271=+25  ;2º CENTRO 2º EJE
  Q316=+150 ;3ER CENTRO 1ER EJE
  Q317=+85  ;3ER CENTRO 2º EJE
  Q318=+22  ;4º CENTRO 1ER EJE
  Q319=+80  ;4º CENTRO 2º EJE
  Q261=-5   ;ALTURA DE MEDICIÓN
  Q260=+10  ;ALTURA SEGURA
  Q305=12   ;Nº EN TABLA
  Q331=+0   ;PUNTO DE REFERENCIA
  Q332=+0   ;PUNTO DE REFERENCIA
  Q303=+1   ;TRANSFERENCIA DEL
            VALOR DE MEDIDA
  Q381=1    ;PALPAR EJE PALPADOR
  Q382=+85  ;1ª COOR. PARA EJE DE
            PALPADOR
  Q383=+50  ;2ª COOR PARA EJE DE
            PALPADOR
  Q384=+0   ;3ª COOR. PARA EJE DE
            PALPADOR
  Q333=+0   ;PUNTO DE REFERENCIA
```

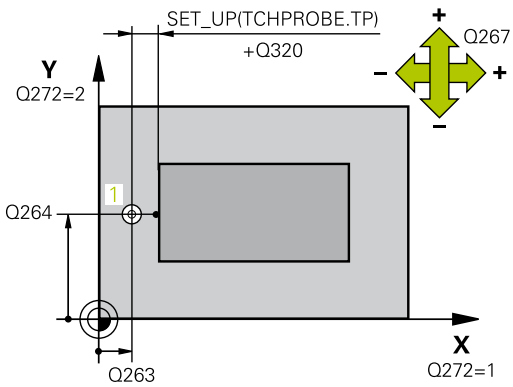
## 16.12 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE 4 TALADROS (Ciclo 418, DIN/ISO: G418)

- **Nuevo punto de referencia eje principal** Q331 (absoluto): coordenada en el eje principal en la que el TNC debe fijar el centro de intersección de las líneas de unión determinado. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999
- **Nuevo punto de referencia eje auxiliar** Q332 (absoluto): coordenada en el eje auxiliar en la que el TNC debe fijar el centro de intersección de las líneas de unión determinado. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999
- **Transmisión del valor de medición (0,1)** Q303: 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 451)
  **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).
- **Palpar en eje del TS** Q381: 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
- **Palpar en eje del TS: Coord. 1. Eje** Q382 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Palpar en eje del TS: Coord. 2. Eje** Q383 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Palpar en eje del TS: Coord. 3. Eje** Q384 (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. Solo tiene efecto si se fija Q381 = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Nuevo punto de referencia eje TS** Q333 (absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999

## 16.13 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 422) 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 451)

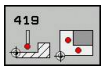
### ¡Tener en cuenta durante la programación!

Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

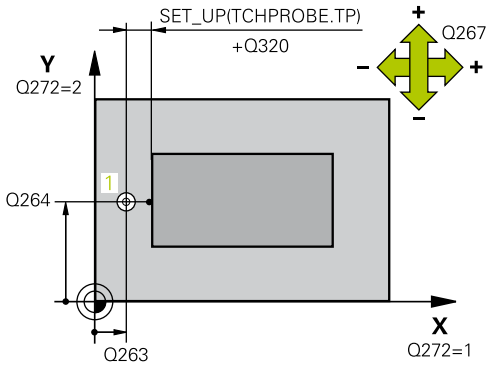
Si se utiliza el ciclo 419 varias veces para memorizar el punto de referencia in varios ejes en la tabla Preset hay que activar el número de Preset después de cada ejecución del ciclo 419 donde hay escrito anteriormente el ciclo 419 (no es necesario si se sobreescribe el Preset activo).

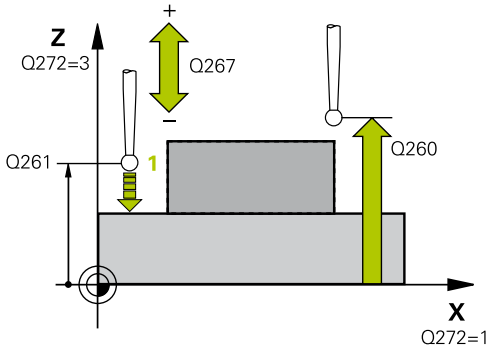
## 16.13 PUNTO DE REFERENCIA EJE INDIVIDUAL (Ciclo 419, DIN/ISO: G419)

### Parámetros de ciclo




- **1er punto de medición del 1er eje** Q263 (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **1er punto de medición del 2º eje** Q264 (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Distancia de seguridad** Q320 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Eje de medición (1...3: 1=Eje principal)** Q272: Eje en el que debe tener lugar la medición:
  **1**: Eje principal = Eje de medición
  **2**: Eje auxiliar = Eje de medición
  **3**: Eje de palpador = Eje de medición




**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 |

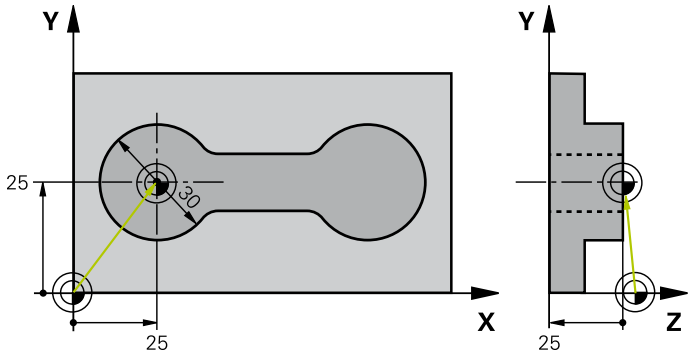
**Bloques NC**

```
5 TCH PROBE 419 PTO. REF. EJE
  INDIVIDUAL
  Q263=+25   ;1ER PUNTO 1ER EJE
  Q264=+25   ;1ER PUNTO 2º EJE
  Q261=+25   ;ALTURA DE MEDICIÓN
  Q320=0     ;DIST. DE SEGURIDAD
  Q260=+50   ;ALTURA SEGURA
  Q272=+1    ;EJE DE MEDICIÓN
  Q267=+1    ;DIRECCIÓN DE
             DESPLAZAMIENTO
  Q305=0     ;Nº EN TABLA
  Q333=+0    ;PUNTO DE REFERENCIA
  Q303=+1    ;TRANSFERENCIA DEL
             VALOR DE MEDIDA
```

## PUNTO DE REFERENCIA EJE INDIVIDUAL (Ciclo 419, DIN/ISO: G419) 16.13

- **Dirección de desplazamiento 1** Q267: dirección en la que el palpador debe desplazarse hasta llegar a la pieza:
  **-1**: dirección de desplazamiento negativa
  **+1**: dirección de desplazamiento positiva
- **Número del punto cero en la tabla** Q305: indicar el número en la tabla de puntos cero/tabla de presets, donde el TNC debe memorizar la coordenada. 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. Campo de introducción 0 a 2999
- **Nuevo punto de referencia** Q333 (absoluto): coordenada en la que el TNC debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. Campo de entrada -99999,9999 a 99999,9999
- **Transmisión del valor de medición (0,1)** Q303: 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 451)
  **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).

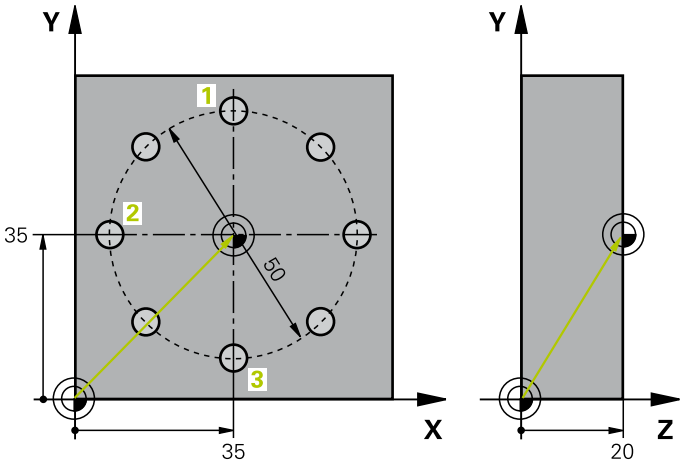
## 16.14 Ejemplo: Fijar el punto de referencia en el centro del segmento circular y en la superficie de la pieza




| | | |
|---|---|---|
| 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 PUNTO REF. CÍRCULO EXTERIOR | | |
| Q321=+25 | ;CENTRO 1ER EJE | Punto central del círculo: Coordenada X |
| Q322=+25 | ;CENTRO 2º EJE | Punto central del círculo: Coordenada Y |
| Q262=30 | ;DIÁMETRO NOMINAL | Diámetro del círculo |
| Q325=+90 | ;ÁNGULO INICIAL | Ángulo en coordenadas polares para el 1er punto de palpación |
| Q247=+45 | ;PASO ANGULAR | Paso angular para calcular los puntos de palpación 2 a 4 |
| Q261=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN | Coordenada en el eje de palpación desde la cual se realiza la medición |
| Q320=2 | ;DIST. DE SEGURIDAD | Distancia de seguridad adicional en columna SEP_UP |
| Q260=+10 | ;ALTURA SEGURA | Altura sobre la cual se desplaza el eje de palpación sin colisionar |
| Q301=0 | ;DESPLAZAR HASTA ALTURA SEGURA | No desplazar a altura segura entre los puntos de medida |
| Q305=0 | ;Nº 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 | ;TRANSFERENCIA DEL VALOR DE MEDIDA | Sin función porque debe fijarse la visualización |
| Q381=1 | ;PALPAR EJE PALPADOR | Fijar también el punto de referencia en el eje TS |
| Q382=+25 | ;1ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR | Punto de palpación de la coordenada X |
| Q383=+25 | ;2ª COOR PARA EJE DE PALPADOR | Punto de palpación coordenada Y |
| Q384=+25 | ;3ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR | Punto de palpación coordenada Z |
| Q333=+0 | ;PUNTO DE REFERENCIA | Fijar la visualización en Z a 0 |
| Q423=4 | ;NÚMERO DE PUNTOS DE MEDICIÓN | Medir el círculo con 4 palpaciones |
| Q365=0 | ;TIPO DE DESPLAZAMIENTO | Entre los puntos de medición, desplazar en una trayectoria circular |
| 3 CALL PGM 35K47 | | Llamada al programa de mecanizado |
| 4 END PGM CYC413 MM | | |

## 16.15 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 PROBE 417 PTO. REF. EJE TS** | | Definición del ciclo para la fijación del punto de referencia en el eje de palpación |
| **Q263=+7,5** | **;1ER PUNTO 1ER EJE** | Punto de palpación: Coordenada X |
| **Q264=+7,5** | **;1ER PUNTO 2º EJE** | Punto de palpación: Coordenada Y |
| **Q294=+25** | **;1ER PUNTO 3ER EJE** | Punto de palpación: Coordenada Z |
| **Q320=0** | **;DIST. DE SEGURIDAD** | Distancia de seguridad adicional en columna SET_UP |
| **Q260=+50** | **;ALTURA SEGURA** | Altura hasta la que puede desplazarse el eje de palpación sin que se produzca colisión |
| **Q305=1** | **;Nº EN TABLA** | Escribir coordenada Z en fila 1 |
| **Q333=+0** | **;PUNTO DE REFERENCIA** | Fijar el eje del palpador a 0 |
| **Q303=+1** | **;TRANSFERENCIA DEL VALOR DE MEDIDA** | 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. CENTRO DE CÍRCULO DE TALADROS** | | |
| **Q273=+35** | **;CENTRO 1ER EJE** | Centro del círculo de taladros: Coordenada X |
| **Q274=+35** | **;CENTRO 2º EJE** | Centro del círculo de taladros: Coordenada Y |
| **Q262=50** | **;DIÁMETRO NOMINAL** | Diámetro del círculo de taladros |
| **Q291=+90** | **;ÁNGULO 1ER TALADRO** | Ángulo de coordenadas polares para el 1er centro de taladro 1 |
| **Q292=+180** | **;ÁNGULO 2º TALADRO** | Ángulo de coordenadas polares para el 2º centro de taladro 2 |
| **Q293=+270** | **;ÁNGULO 3ER TALADRO** | Ángulo de coordenadas polares para el 3er centro de taladro 3 |
| **Q261=+15** | **;ALTURA DE MEDICIÓN** | Coordenada en el eje de palpación en el que tiene lugar la medición |
| **Q260=+10** | **;ALTURA SEGURA** | Altura hasta la que puede desplazarse el eje de palpación sin que se produzca colisión |
| **Q305=1** | **;Nº EN TABLA** | Introducir centro del círculo de taladros (X e Y) en línea 1 |

## 16.15 Ejemplo: Fijar el punto de referencia en la superficie de la pieza y en el centro del círculo de taladros

| | | |
|---|---|---|
| Q331=+0 | ;PUNTO DE REFERENCIA | |
| Q332=+0 | ;PUNTO DE REFERENCIA | |
| Q303=+1 | ;TRANSFERENCIA DEL VALOR DE MEDIDA | 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 EJE PALPADOR | No fijar el punto de referencia en el eje TS |
| Q382=+0 | ;1ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR | sin función |
| Q383=+0 | ;2ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR | sin función |
| Q384=+0 | ;3ª COOR. PARA EJE DE PALPADOR | sin función |
| Q333=+0 | ;PUNTO DE REFERENCIA | Sin función |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD | Distancia de seguridad adicional en columna SEP_UP |
| 4 CYCL DEF 247 FIJAR PUNTO DE REFERENCIA | | Activar nuevo preset con ciclo 247 |
| Q339=1 | ;NÚMERO DE PUNTO DE REFERENCIA | |
| 6 CALL PGM 35KLZ | | Llamada al programa de mecanizado |
| 7 END PGM CYC416 MM | | |

# 17

# Ciclos de palpación: Controlar las piezas automáticamente

## 17.1 Fundamentos

### Resumen

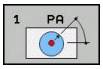
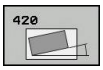
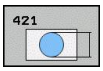
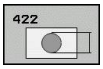
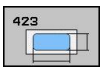
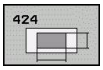
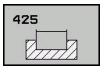
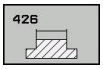
Al ejecutar los ciclos del sistema de palpación, el ciclo 8 CREAR SIMETRÍA, el ciclo 11 FACTOR DE MEDIDA y el ciclo 26 FACTOR DE MEDIDA ESPEC. POR EJE no deben estar activos.

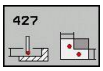
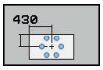
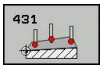
HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

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:

| Ciclo | Softkey | Página |
|---|---|---|
| 0 PLANO DE REFERENCIA<br>Medición de una coordinada en un eje seleccionable | | 510 |
| 1 PLANO DE REFERENCIA POLAR<br>Medición de un punto, dirección de palpación angular |  | 511 |
| 420 MEDICIÓN ÁNGULO<br>Medición de ángulo en el plano de mecanizado |  | 512 |
| 421 MEDICIÓN TALADRO<br>Medición de posición y diámetro de un taladro |  | 515 |
| 422 MEDICIÓN CÍRCULO EXTERIOR<br>Medición de la posición y diámetro de una isla de forma circular |  | 518 |
| 423 MEDICIÓN RECTÁNGULO INTERIOR<br>Medición de la posición, longitud y anchura de una cajera rectangular |  | 522 |
| 424 MEDICIÓN RECTÁNGULO EXTERIOR<br>Medición de la posición, longitud y anchura de una isla rectangular |  | 527 |
| 425 MEDICIÓN ANCHURA INTERIOR<br>(2ª carátula d softkeys) Medición de anchura interior de ranura |  | 531 |
| 426 MEDICIÓN ISLA EXTERIOR<br>(2ª carátula de softkeys) Medición de isla exterior |  | 534 |

| Ciclo | Softkey | Página |
|---|---|---|
| 427 MEDICIÓN COORDENADA<br>(2ª carátula de softkeys) Medir una coordenada cualquiera en un eje seleccionable |  | 537 |
| 430 MEDICIÓN CÍRCULO DE TALADROS<br>(2ª carátula de softkeys) Medición de la posición y diámetro del círculo de taladros |  | 540 |
| 431 MEDICIÓN DE PLANO<br>(2ª carátula de softkeys) Medición del ángulo de eje A y B de un plano |  | 544 |

## 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 en el directorio desde el cual se ejecuta el programa de medición.

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

## 17.1 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

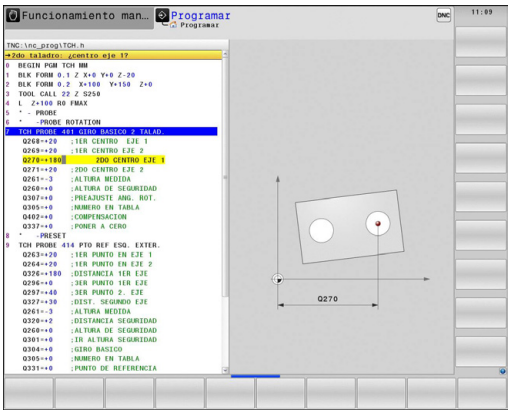
| | |
|---|---|
| Valores nominales: | |
| Centro del eje principal: | 50.0000 |
| Centro del eje auxiliar: | 65.0000 |
| Diámetro: | 12.0000 |
| Valores límite predeterminados: | |
| Medida máxima Centro del eje principal: | 50.1000 |
| Medida mínima Centro del eje principal: | 49.9000 |
| Medida máxima 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 a 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)

### 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.

El TNC corrige siempre el radio de la herramienta en la columna DR de la tabla de herramientas, incluso cuando la desviación medida se encuentra dentro de la tolerancia indicada. Para ver si se precisa un mecanizado posterior se consulta en el programa NC el parámetro Q181 (Q181=1: se precisa mecanizado posterior).

Además para el ciclo 427 se tiene:

- 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 como se ha descrito anteriormente. 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

**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 detiene la ejecución del programa, cuando el desfase medido es mayor a la tolerancia de rotura de la hta. Al mismo tiempo bloquea la hta. en la tabla de htas. (columna TL = L).

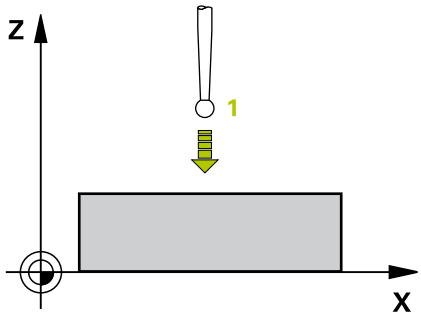
## Sistema de referencia para los resultados de medición

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).

## 17.2 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 el resultado**: Introducir el número de parámetro Q al que se le ha asignado el valor de la coordenada. Campo de introducción 0 a 1999
- **Eje y dirección de palpación**: Introducir el eje del palpador con la correspondiente tecla de selección del eje o mediante el teclado ASCII y el signo para la dirección de la palpación. Confirmar con la tecla **ENT**. Campo de introducción todos los ejes NC
- **Valor nominal de la posición**: Mediante las teclas de selección de los ejes o a través del teclado ASCII, introducir todas las coordenadas para el posicionamiento previo del palpador. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- Finalizar la introducción: pulsar la tecla **ENT**

**Frases NC**

```
67 TCH PROBE 0.0 PLANO DE
   REFERENCIA Q5 X-
68 TCH PROBE 0.1 X+5 Y+0 Z-5
```

## 17.3 PLANO DE REFERENCIA Polar (Ciclo 1)

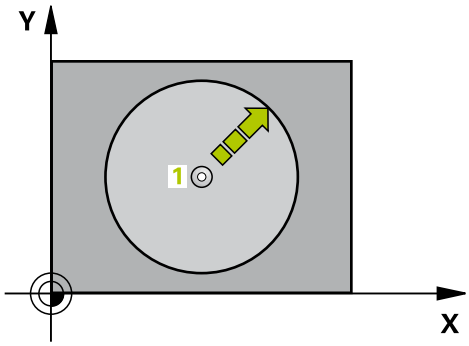
### Desarrollo del ciclo

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.

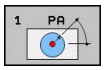



### ¡Tener en cuenta durante la programación!

**¡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 de palpación**: Introducir el eje de palpación con la tecla de selección de eje o mediante el teclado ASCII. Confirmar con la tecla **ENT**. Campo de introducción **X**, **Y** ó **Z**
- **ángulo de palpación**: ángulo referido al eje de palpación , en el cual debe desplazarse el palpador. Campo de introducción -180,0000 a 180,0000
- **Valor nominal de la posición**: Mediante las teclas de selección de los ejes o a través del teclado ASCII, introducir todas las coordenadas para el posicionamiento previo del palpador. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- Finalizar la introducción: pulsar la tecla **ENT**

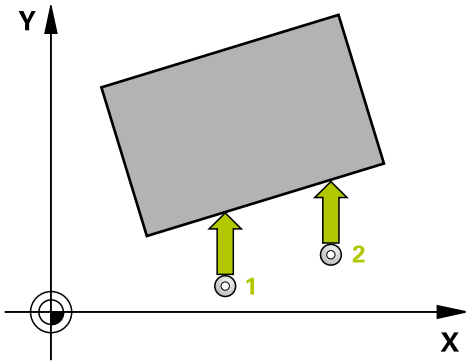
**Frases NC**

```
67 TCH PROBE 1.0 PLANO DE
   REFERENCIA POLAR
68 TCH PROBE 1.1 X ÁNGULO: +30
69 TCH PROBE 1,2 X+5 Y+0 Z-5
```

## 17.4 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 422) 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:

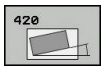
| Nº de parámetro | Significado |
|---|---|
| Q150 | Ángulo medido en relación al eje principal del plano de mecanizado |

### ¡Tener en cuenta durante la programación!

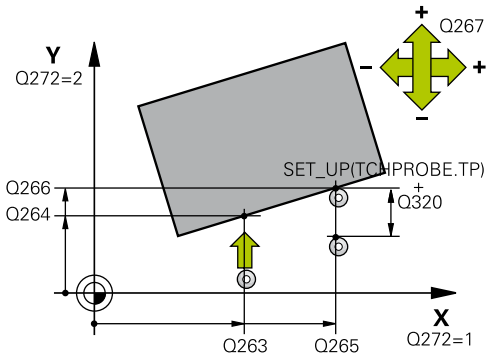
Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje de palpación.

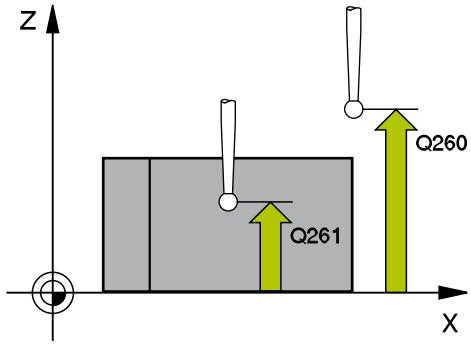
Si se ha definido eje del palpador = eje de medición, entonces debe seleccionarse **Q263** igual a**Q265**, si se ha de medir el ángulo en la dirección del eje A; seleccionar **Q263** no igual a **Q265**, si se ha de medir el ángulo en la dirección del eje B.

## Parámetros de ciclo




- **1er punto de medición del 1er eje** Q263 (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **1er punto de medición del 2º eje** Q264 (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2º punto de medición del 1er eje** Q265 (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2º punto de medición del 2º eje** Q266 (absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Eje de medición** Q272: eje, en el que se debe realizar la medición:
  **1**: Eje principal = Eje de medición
  **2**: Eje secundario = Eje de medición
  **3**: Eje de palpación = Eje de medición
- **dirección de desplazamiento 1** Q267: dirección en la que el palpador debe desplazarse hasta llegar a la pieza:
  **-1**: dirección de desplazamiento negativa
  **+1**:dirección de desplazamiento positiva
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Distancia de seguridad** Q320 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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

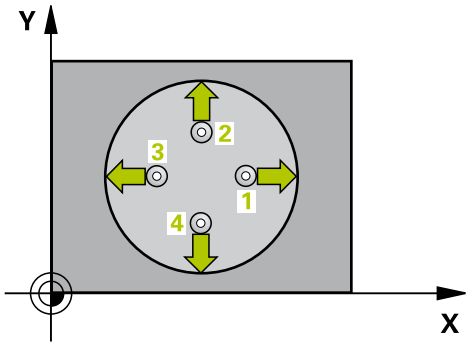
| | |
|---|---|
| **5 TCH PROBE 420 MEDIR ÁNGULO** | |
| **Q263=+10** | **;1ER PUNTO 1ER EJE** |
| **Q264=+10** | **;1ER PUNTO 2º EJE** |
| **Q265=+15** | **;2º PUNTO 1ER EJE** |
| **Q266=+95** | **;2º PUNTO 2º EJE** |
| **Q272=1** | **;EJE DE MEDICIÓN** |
| **Q267=-1** | **;DIRECCIÓN DE DESPLAZAMIENTO** |
| **Q261=-5** | **;ALTURA DE MEDICIÓN** |
| **Q320=0** | **;DIST. DE SEGURIDAD** |
| **Q260=+10** | **;ALTURA SEGURA** |
| **Q301=1** | **;DESPLAZAR HASTA ALTURA SEGURA** |
| **Q281=1** | **;PROTOCOLO DE MEDICIÓN** |

- **Desplazamiento a altura de seguridad** Q301: determinar cómo se debe desplazar el palpador 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
- **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 TCHPR420.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 NC-Start

## 17.5 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 422) 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:

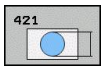
| Número de parámetro | Significado |
|---|---|
| Q151 | Valor real del centro en eje principal |
| Q152 | Valor real del centro en eje auxiliar |
| Q153 | Valor real del diámetro |
| Q161 | Desviación del centro en eje principal |
| Q162 | Desviación del centro en eje auxiliar |
| Q163 | Desviación del diámetro |

### ¡Tener en cuenta durante la programación!

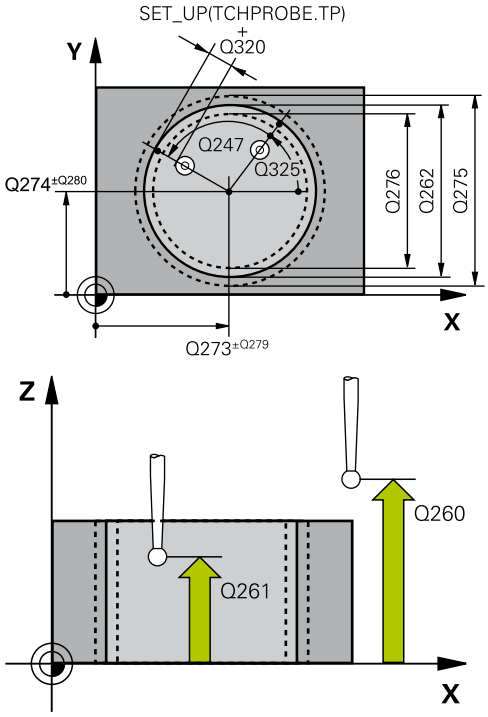
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

Cuanto menor sea el paso angular programado, más imprecisas serán las medidas del taladro calculadas por el TNC. Valor de introducción mínimo: 5°.

## Parámetros de ciclo




- **centro 1er eje** Q273 (valor absoluto): centro de la cajera en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **centro 2º eje** Q274 (absoluto): centro del taladro en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Diámetro nominal** Q262: introducir diámetro del taladro. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Ángulo inicial** Q325 (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. Campo de introducción -360.000 a 360.000
- **Paso angular** Q247 (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
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Distancia de seguridad** Q320 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Desplazamiento a altura de seguridad** Q301: determinar cómo se debe desplazar el palpador 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
- **Tamaño máximo taladro** Q275: mayor diámetro permitido del taladro (cajera circular). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Tamaño mínimo taladro** Q276: menor diámetro permitido del taladro (cajera circular). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Valor tolerancia centro 1er eje** Q279: desviación admisible de la posición en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999




### Frases NC

| | |
|---|---|
| 5 TCH PROBE 421 MEDIR TALADRO | |
| Q273=+50 | ;CENTRO 1ER EJE |
| Q274=+35 | ;CENTRO 2º EJE |
| Q262=75 | ;DIÁMETRO NOMINAL |
| Q355=+0 | ;ÁNGULO INICIAL |
| Q247=+60 | ;PASO ANGULAR |
| Q261=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q260=+20 | ;ALTURA SEGURA |
| Q301=1 | ;DESPLAZAR HASTA ALTURA SEGURA |
| Q275=75,12 | ;MEDIDA MÁXIMA |
| Q276=74,95 | ;MEDIDA MÍNIMA |
| Q279=0,1 | ;TOLERANCIA 1ER CENTRO |
| Q280=0,1 | ;TOLERANCIA 2º CENTRO |
| Q281=1 | ;PROTOCOLO DE MEDICIÓN |
| Q309=0 | ;DETENCIÓN DEL PROGRAMA EN CASO DE ERROR |

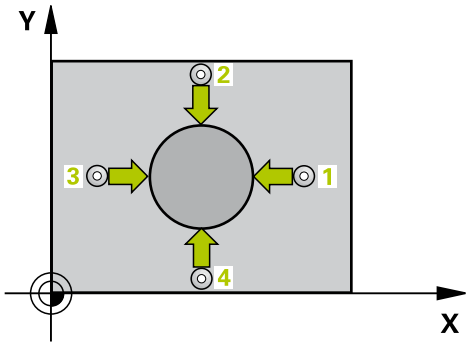
- **Valor tolerancia centro 2º eje** Q280: desviación admisible de la posición en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Protocolo de medición** Q281: determinar si el TNC debe crear un protocolo de medición:
  **0**: No crear ningún protocolo de medición
  **1**: Crear protocolo de medición: El TNC guarda el **fichero de protocolo TCHPR421.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
- **Parada de PGM por error de tolerancia** Q309: 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
- **Herramienta para supervisión** Q330: determinar si el TNC debe realizar la supervisión de la herramienta: (ver "Vigilancia de la herramienta", página 508). 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
- **Número de puntos de medición (4/3)** Q423: 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
- **¿Tipo de desplazamiento? Recta=0/Círculo=1** Q365: determinar con cual 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 círculo parcial

| | |
|---|---|
| Q360=0 | ;HERRAMIENTA |
| Q423=4 | ;NÚMERO DE PUNTOS DE MEDICIÓN |
| Q351=1 | ;TIPO DE DESPLAZAMIENTO |

## 17.6 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 422) 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:

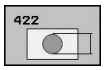
| Número de parámetro | Significado |
|---|---|
| Q151 | Valor real del centro en eje principal |
| Q152 | Valor real centro eje secundario |
| Q153 | Valor real del diámetro |
| Q161 | Desviación del centro en eje principal |
| Q162 | Desviación del centro en el eje secundario |
| Q163 | Desviación del diámetro |

### ¡Tener en cuenta durante la programación!

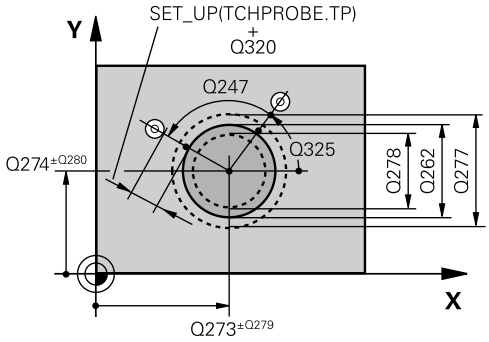
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

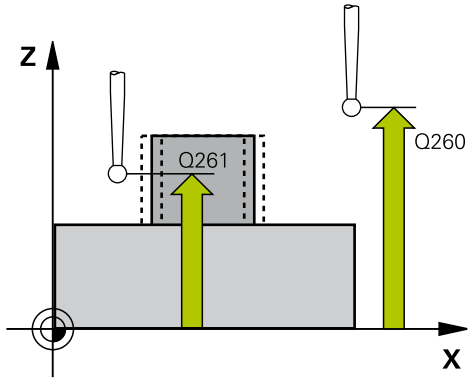
Cuanto menor sea el paso angular programado, más imprecisas serán las medidas de la isla calculadas por el TNC. Valor de introducción mínimo: 5°.

## Parámetros de ciclo




- **centro 1er eje** Q273 (valor absoluto): centro de la isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **centro 2º eje** Q274 (valor absoluto): centro de la isla en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Diámetro nominal** Q262: introducir diámetro de la isla. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Ángulo inicial** Q325 (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- **Paso angular** Q247 (valor incremental): ángulo entre dos puntos de medición, el signo del paso angular determina la dirección de 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
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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



- **Distancia de seguridad** Q320 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Desplazamiento a altura de seguridad** Q301: determinar cómo se debe desplazar el palpador 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
- **Cota máxima de la isla** Q277: Mayor diámetro admisible de la isla. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Cota mínima de la isla** Q278: Diámetro mínimo admisible de la isla. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Valor tolerancia centro 1er eje** Q279: desviación admisible de la posición en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Valor tolerancia centro 2º eje** Q280: desviación admisible de la posición en el eje auxiliar del plano de mecanizado. 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 TCHPR422.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 NC-Start

**Frases NC**

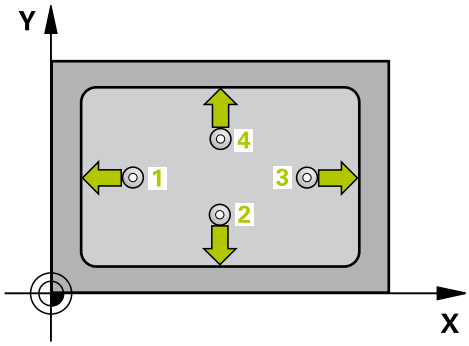
```
5 TCH PROBE 422 MEDIR CÍRCULO
  EXTERIOR
  Q273=+50   ;CENTRO 1ER EJE
  Q274=+35   ;CENTRO 2º EJE
  Q262=75    ;DIÁMETRO NOMINAL
  Q325=+90   ;ÁNGULO INICIAL
  Q247=+30   ;PASO ANGULAR
  Q261=-5    ;ALTURA DE MEDICIÓN
  Q320=0     ;DIST. DE SEGURIDAD
  Q260=+10   ;ALTURA SEGURA
  Q301=0     ;DESPLAZAR HASTA
             ALTURA SEGURA
  Q275=35,15;MEDIDA MÁXIMA
  Q276=34,9  ;MEDIDA MÍNIMA
  Q279=0,05  ;TOLERANCIA 1ER
             CENTRO
  Q280=0,05  ;TOLERANCIA 2º
             CENTRO
  Q281=1     ;PROTOCOLO DE
             MEDICIÓN
  Q309=0     ;DETENCIÓN DEL
             PROGRAMA EN CASO DE
             ERROR
  Q360=0     ;HERRAMIENTA
  Q423=4     ;NÚMERO DE PUNTOS
             DE MEDICIÓN
  Q351=1     ;TIPO DE
             DESPLAZAMIENTO
```

- **Parada de PGM por error de tolerancia** Q309: 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
- **Herramienta para supervisión** Q330: determinar si el TNC debe realizar la supervisión de la herramienta (ver "Vigilancia de la herramienta", página 508). 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
- **Número de puntos de medición (4/3)** Q423: 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
- **¿Tipo de desplazamiento? Recta=0/Círculo=1** Q365: 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 círculo parcial

## 17.7 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 422) 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:

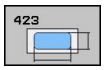
| Número de parámetro | Significado |
|---|---|
| Q151 | Valor real del centro en eje principal |
| Q152 | Valor real centro eje secundario |
| Q154 | Valor real del lado en el eje principal |
| Q155 | Valor real del lado en el eje auxiliar |
| Q161 | Desviación del centro en eje principal |
| Q162 | 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!**

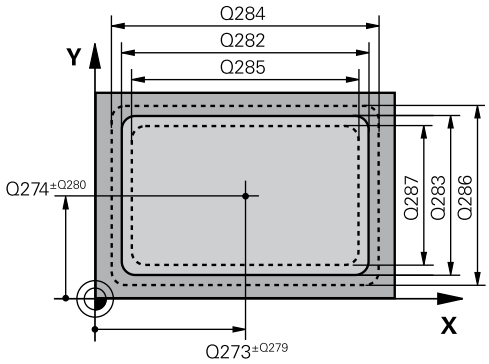
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

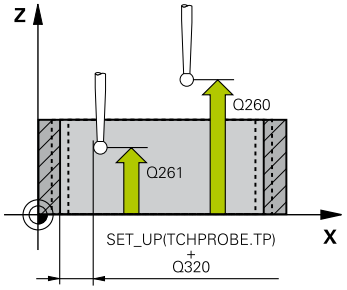
Cuando las dimensiones de la cajera y la distancia de seguridad no permiten un posicionamiento previo en la proximidad de los puntos de palpación, el TNC siempre palpa partiendo del centro de la cajera. Entre los cuatro puntos de medida el palpador no se desplaza a la altura de seguridad.

### Parámetros de ciclo




- **centro 1er eje** Q273 (valor absoluto): centro de la cajera en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **centro 2º eje** Q274 (absoluto): centro de la cajera en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **1: Longitud lateral** Q282: longitud de la cajera paralela al eje principal del plano de mecanizado Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **2ª Longitud lateral** Q283: Q283: longitud de la cajera paralela al eje secundario del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Distancia de seguridad** Q320 (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



- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Desplazamiento a altura de seguridad** Q301: determinar cómo se debe desplazar el palpador 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
- **Medida máxima de la 1ª longitud lateral** Q284: longitud máxima admisible de la cajera Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Medida mínima de la 1ª longitud lateral** Q285: longitud mínima admisible de la cajera Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Medida máxima de la 2ª longitud lateral** Q286: anchura máxima admisible de la cajera Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Medida mínima de la 2ª longitud lateral** Q287: anchura mínima admisible de la cajera Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Valor tolerancia centro 1er eje** Q279: desviación admisible de la posición en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Valor tolerancia centro 2º eje** Q280: desviación admisible de la posición en el eje auxiliar del plano de mecanizado. 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 TCHPR423.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 NC-Start

**Frases NC**

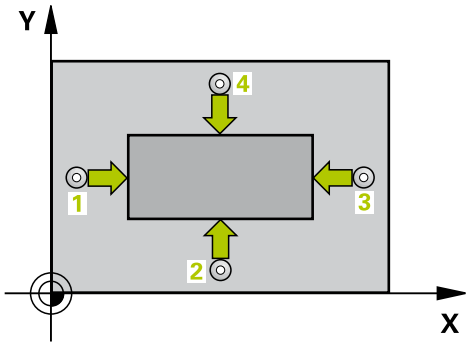
| | |
|---|---|
| 5 TCH PROBE 423 MEDIR RECTÁNGULO INTERIOR | |
| Q273=+50 | ;CENTRO 1ER EJE |
| Q274=+35 | ;CENTRO 2º EJE |
| Q282=80 | ;LONGITUD LADO 1 |
| Q283=60 | ;LONGITUD LADO 2 |
| Q261=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q260=+10 | ;ALTURA SEGURA |
| Q301=1 | ;DESPLAZAR HASTA ALTURA SEGURA |
| Q284=0 | ;MEDIDA MÁXIMA LADO 1 |
| Q285=0 | ;MEDIDA MÍNIMA LADO 1 |
| Q286=0 | ;MEDIDA MÁXIMA LADO 2 |
| Q287=0 | ;MEDIDA MÍNIMA LADO 2 |
| Q279=0 | ;TOLERANCIA 1ER CENTRO |
| Q280=0 | ;TOLERANCIA 2º CENTRO |
| Q281=1 | ;PROTOCOLO DE MEDICIÓN |
| Q309=0 | ;DETENCIÓN DEL PROGRAMA EN CASO DE ERROR |
| Q360=0 | ;HERRAMIENTA |

- **Parada de PGM por error de tolerancia** Q309: 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
- **Herramienta para supervisión** Q330: determinar si el TNC debe realizar la supervisión de la herramienta (ver "Vigilancia de la herramienta", página 508). 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

## 17.8 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 422) 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

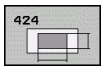
5 Para finalizar el TNC hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y memoriza los valores reales y las desviaciones en los siguientes parámetros Q:

| 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 |

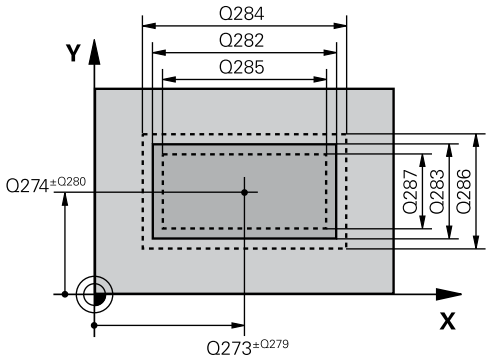
### ¡Tener en cuenta durante la programación!

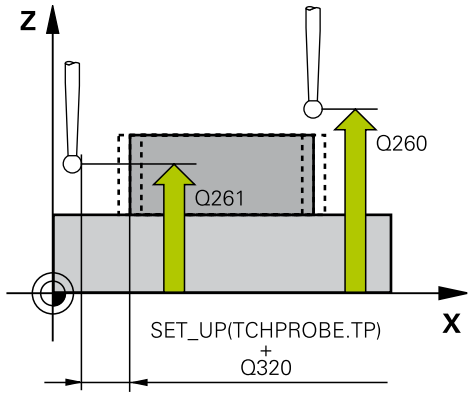
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

### Parámetros de ciclo




- **centro 1er eje** Q273 (valor absoluto): centro de la isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **centro 2º eje** Q274 (valor absoluto): centro de la isla en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **1: Longitud lateral** Q282: longitud de la isla, paralela al eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **2ª longitud lateral** Q283: longitud de la isla, paralela al eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Distancia de seguridad** Q320 (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



- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Desplazamiento a la altura de seguridad** Q301: determinar cómo se debe desplazar el palpador 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
- **Medida máxima de la 1ª longitud lateral** Q284: longitud máxima admisible de la isla Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Medida mínima de la 1ª longitud lateral** Q285: longitud mínima admisible de la isla Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Medida máxima de la 2ª longitud lateral** Q286: anchura máxima admisible de la isla Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Medida mínima de la 2ª longitud lateral** Q287: anchura mínima admisible de la isla Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Valor tolerancia centro 1er eje** Q279: desviación admisible de la posición en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Valor tolerancia centro 2º eje** Q280: desviación admisible de la posición en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999

**Frases NC**

```
5 TCH PROBE 424 MEDIR RECTÁNGULO EXTERIOR
    Q273=+50   ;CENTRO 1ER EJE
    Q274=+50   ;CENTRO 2º EJE
    Q282=75    ;LONGITUD LADO 1
    Q283=35    ;LONGITUD LADO 2
    Q261=-5    ;ALTURA DE MEDICIÓN
    Q320=0     ;DIST. DE SEGURIDAD
    Q260=+20   ;ALTURA SEGURA
    Q301=0     ;DESPLAZAR HASTA ALTURA SEGURA
    Q284=75,1  ;MEDIDA MÁXIMA LADO 1
    Q285=74,9  ;MEDIDA MÍNIMA LADO 1
    Q286=35    ;MEDIDA MÁXIMA LADO 2
    Q287=34,95;MEDIDA MÍNIMA LADO 2
    Q279=0,1   ;TOLERANCIA 1ER CENTRO
    Q280=0,1   ;TOLERANCIA 2º CENTRO
    Q281=1     ;PROTOCOLO DE MEDICIÓN
```

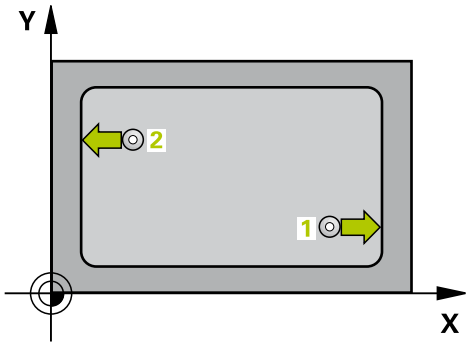
- **Protocolo de medición** Q281: determinar si el TNC debe crear un protocolo de medición:
  **0**: No crear ningún protocolo de medición
  **1**: crear protocolo de medición: El TNC guarda el **fichero de protocolo TCHPR424.TXT** según estándar en el directorio TNC:\.
  **2**: interrumpir el desarrollo del programa y presentar el protocolo de medición en la pantalla del TNC. Continuar el programa con la tecla NC-Start
- **Parada de PGM por error de tolerancia** Q309: 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
- **Herramienta para supervisión** Q330: determinar si el TNC debe realizar la supervisión de la herramienta (ver "Vigilancia de la herramienta", página 508). 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

| | |
|---|---|
| Q309=0 | ;DETENCIÓN DEL PROGRAMA EN CASO DE ERROR |
| Q360=0 | ;HERRAMIENTA |

## 17.9 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 422) 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:

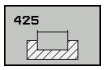
| Número de parámetro | Significado |
|---|---|
| Q156 | Valor real de la longitud medida |
| Q157 | Valor real posición eje central |
| Q166 | Desviación de la longitud medida |

### ¡Tener en cuenta durante la programación!

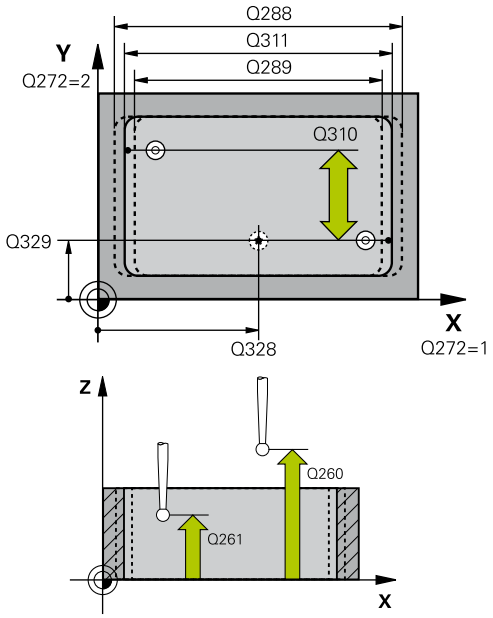
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

## 17.9 MEDIR ANCHURA INTERIOR (Ciclo 425, DIN/ISO: G425)

### Parámetros de ciclo




- **Punto inicial 1er eje** Q328 (valor absoluto): Punto de partida del proceso de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Punto inicial 2º eje** Q329 (valor absoluto): punto de partida del proceso de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Desplazamiento para la 2ª medición** Q310 (valor incremental): valor según el cual 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
- **Eje de medición** Q272: Eje del plano de mecanizado en el que debe tener lugar la medición:
  **1**: Eje principal = Eje de medición
  **2**: Eje auxiliar = Eje de medición
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Longitud nominal** Q311: Valor nominal de la longitud a medir. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Cota máxima** Q288: longitud máxima admisible. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Cota mínima** Q289: longitud mínima admisible. 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
- **Parada de PGM por error de tolerancia** Q309: 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

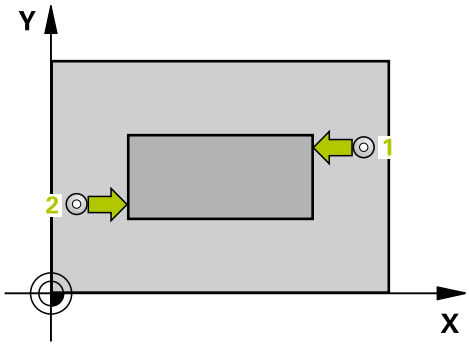
| | |
|---|---|
| 5 TCH PRONE 425 MEDIR ANCHURA INTERIOR | |
| Q328=+75 | ;PUNTO DE PARTIDA 1ER EJE |
| Q329=-12.5 | ;PUNTO DE PARTIDA 2º EJE |
| Q310=+0 | ;DESPLAZAMIENTO 2ª MEDICIÓN |
| Q272=1 | ;EJE DE MEDICIÓN |
| Q261=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN |
| Q260=+10 | ;ALTURA SEGURA |
| Q311=25 | ;LONGITUD NOMINAL |
| Q288=25.05 | ;MEDIDA MÁXIMA |
| Q289=25 | ;MEDIDA MÍNIMA |
| Q281=1 | ;PROTOCOLO DE MEDICIÓN |
| Q309=0 | ;DETENCIÓN DEL PGM EN CASO DE ERROR |
| Q360=0 | ;HERRAMIENTA |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q301=0 | ;DESPLAZAR HASTA ALTURA SEGURA |

- **Herramienta para supervisión** Q330: determinar si el TNC debe realizar la supervisión de la herramienta: (ver "Vigilancia de la herramienta", página 508). 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
- **distancia de seguridad** Q320 (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
- **Desplazamiento a altura de seguridad** Q301: determinar cómo se debe desplazar el palpador 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

## 17.10 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.



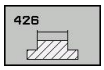

1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 422) en el punto de palpación **1**. El TNC calcula los puntos de palpación a partir de los datos del ciclo y de la distancia de seguridad de la 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 |

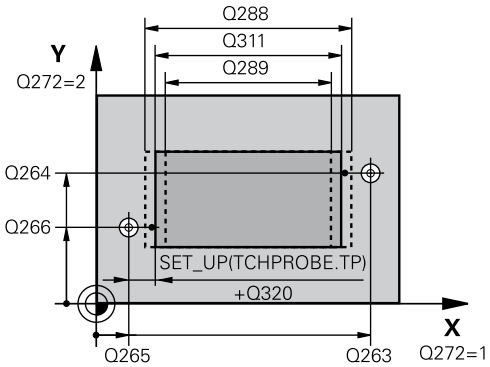
### ¡Tener en cuenta durante la programación!

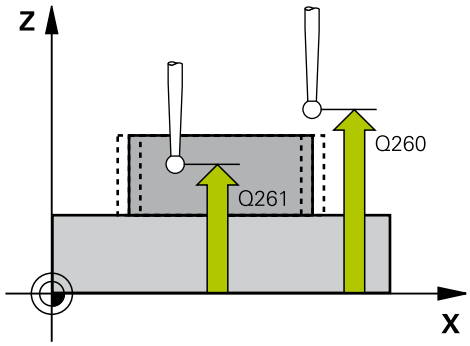
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

## Parámetros de ciclo




- **1er punto de medición del 1er eje** Q263 (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **1er punto de medición del 2º eje** Q264 (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2º punto de medición del 1er eje** Q265 (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2º punto de medición del 2º eje** Q266 (absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Eje de medición** Q272: Eje del plano de mecanizado en el que debe tener lugar la medición:
  **1**: Eje principal = Eje de medición
  **2**: Eje auxiliar = Eje de medición
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Distancia de seguridad** Q320 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Longitud nominal** Q311: valor nominal de la longitud a medir. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Cota máxima** Q288: longitud máxima admisible. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Cota mínima** Q289: longitud mínima admisible. 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 TCHPR426.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 NC-Start



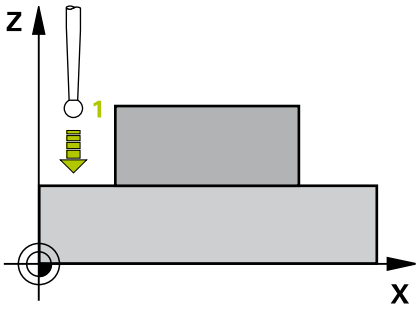

### Frases NC

| | |
|---|---|
| 5 TCH PROBE 426 MEDIR ISLA EXTERIOR | |
| Q263=+50 | ;1ER PUNTO 1ER EJE |
| Q264=+25 | ;1ER PUNTO 2º EJE |
| Q265=+50 | ;2º PUNTO 1ER EJE |
| Q266=+85 | ;2º PUNTO 2º EJE |
| Q272=2 | ;EJE DE MEDICIÓN |
| Q261=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q260=+20 | ;ALTURA SEGURA |
| Q311=45 | ;LONGITUD NOMINAL |
| Q288=45 | ;MEDIDA MÁXIMA |
| Q289=44.95 | ;MEDIDA MÍNIMA |
| Q281=1 | ;PROTOCOLO DE MEDICIÓN |
| Q309=0 | ;DETENCIÓN DEL PGM EN CASO DE ERROR |
| Q360=0 | ;HERRAMIENTA |

- **Parada de PGM por error de tolerancia** Q309: 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
- **Herramienta para supervisión** Q330: determinar si el TNC debe realizar la supervisión de la herramienta (ver "Vigilancia de la herramienta", página 508). 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

## 17.11 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.

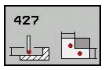
1 El TNC posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", página 422) en el punto de palpación **1**. Para ello, el TNC desplaza el palpador según la distancia de seguridad en la dirección de desplazamiento opuesta 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 |

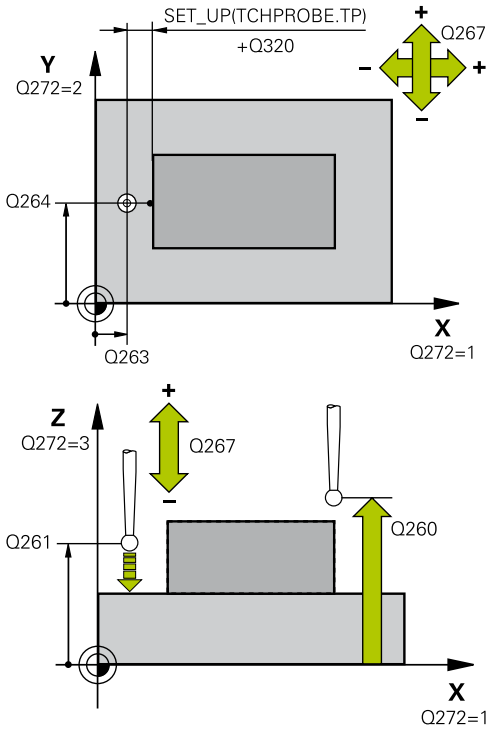
### ¡Tener en cuenta durante la programación!

Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

## Parámetros de ciclo




- **1er punto de medición del 1er eje** Q263 (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **1er punto de medición del 2º eje** Q264 (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Distancia de seguridad** Q320 (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
- **Eje de medición (1.3: 1=eje principal)** Q272: Eje, en el que se debe realizar la medición:
  **1**: Eje principal = Eje de medición
  **2**: Eje secundario = Eje de medición
  **3**: Eje de palpación = Eje de medición
- **dirección de desplazamiento 1** Q267: dirección en la que el palpador debe desplazarse hasta llegar a la pieza:
  **-1**: dirección de desplazamiento negativa
  **+1**:dirección de desplazamiento positiva
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **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 TCHPR427.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 NC-Start
- **Cota máxima** Q288: valor de medición máximo admisible. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Cota mínima** Q289: valor de medición mínimo admisible. Campo de introducción 0 a 99999,9999



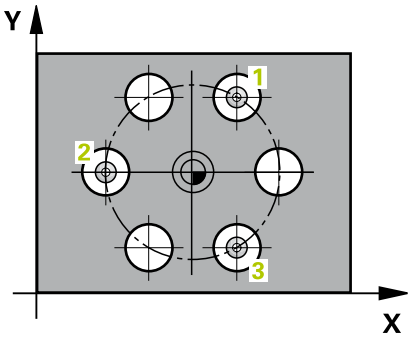

### Frases NC

| | |
|---|---|
| 5 TCH PROBE 427 MEDIR COORDENADA | |
| Q263=+35 | ;1ER PUNTO 1ER EJE |
| Q264=+45 | ;1ER PUNTO 2º EJE |
| Q261=+5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q272=3 | ;EJE DE MEDICIÓN |
| Q267=-1 | ;DIRECCIÓN DE DESPLAZAMIENTO |
| Q260=+20 | ;ALTURA SEGURA |
| Q281=1 | ;PROTOCOLO DE MEDICIÓN |
| Q288=5.1 | ;MEDIDA MÁXIMA |
| Q289=4.95 | ;MEDIDA MÍNIMA |
| Q309=0 | ;DETENCIÓN DEL PGM EN CASO DE ERROR |
| Q360=0 | ;HERRAMIENTA |

- **Parada de PGM por error de tolerancia** Q309: 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
- **Herramienta para supervisión** Q330: determinar si el TNC debe realizar la supervisión de la herramienta (ver "Vigilancia de la herramienta", página 508). 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

## 17.12 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 422) 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 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:

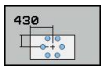
| Número de parámetro | Significado |
|---|---|
| Q151 | Valor real del centro en eje principal |
| Q152 | Valor real centro eje auxiliar |
| Q153 | Valor real del diámetro del círculo de taladros |
| Q161 | Desviación del centro en eje principal |
| Q162 | Desviación del centro en el eje auxiliar |
| Q163 | Desviación del diámetro del círculo de taladros |

**¡Tener en cuenta durante la programación!**

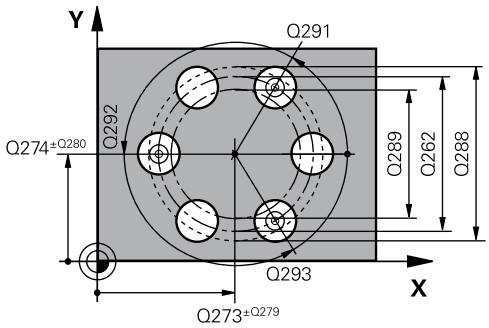
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

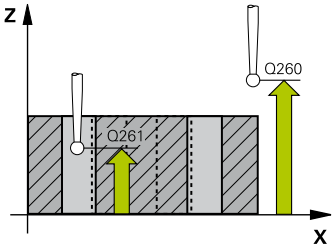
El ciclo 430 solo efectúa la supervisión de rotura, no la corrección automática de herramientas.

## Parámetros de ciclo




- **centro 1er eje** Q273 (valor absoluto): centro del círculo de taladros (valor nominal) en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **centro 2º eje** Q274 (valor absoluto): centro del círculo de taladros (valor nominal) en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Diámetro nominal** Q262: Introducir el diámetro del círculo de taladros. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Ángulo 1. taladro** Q291 (valor absoluto): ángulo en coordenadas polares del primer centro del taladro en el plano de mecanizado Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- **Angulo 2º taladro** Q292 (valor absoluto): ángulo en coordenadas polares del segundo centro del taladro en el plano de mecanizado Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- **Angulo 3º taladro** Q293 (valor absoluto): angulo en coordenadas polares del tercer centro del taladro en el plano de mecanizado Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- **Altura de la medición en el eje del palpador** Q261 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **Cota máxima**Q288: máximo diámetro admisible para el círculo de taladros. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Cota mínima** Q289: mínimo diámetro admisible para el círculo de taladros. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Valor tolerancia centro 1er eje** Q279: desviación admisible de la posición en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Valor tolerancia centro 2º eje** Q280: desviación admisible de la posición en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999




### Frases NC

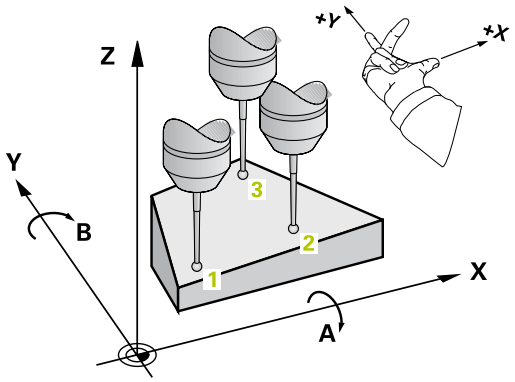
| | |
|---|---|
| 5 TCH PROBE 430 MEDIR CIRCULO TALADROS | |
| Q273=+50 | ;CENTRO 1ER EJE |
| Q274=+50 | ;CENTRO 2º EJE |
| Q262=80 | ;DIÁMETRO NOMINAL |
| Q291=+0 | ;ÁNGULO 1ER TALADRO |
| Q292=+90 | ;ÁNGULO 2º TALADRO |
| Q293=+180 | ;ÁNGULO 3ER TALADRO |
| Q261=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN |
| Q260=+10 | ;ALTURA SEGURA |
| Q288=80.1 | ;MEDIDA MÁXIMA |
| Q289=79.9 | ;MEDIDA MÍNIMA |
| Q279=0,15 | ;TOLERANCIA 1ER CENTRO |
| Q280=0,15 | ;TOLERANCIA 2º CENTRO |
| Q281=1 | ;PROTOCOLO DE MEDICIÓN |
| Q309=0 | ;DETENCIÓN DEL PGM EN CASO DE ERROR |
| Q360=0 | ;HERRAMIENTA |

- **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 TCHPR430.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 NC-Start
- **Parada de PGM por error de tolerancia** Q309: 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
- **Herramienta para supervisión** Q330: determinar si el TNC debe realizar la supervisión de rotura de la herramienta (ver "Vigilancia de la herramienta", página 508). 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

## 17.13 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 422) 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) |

## ¡Tener en cuenta durante la programación!

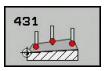
Antes de la definición del ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador.

Para que el TNC pueda calcular los valores angulares, los tres puntos de medida no deben estar en una recta.

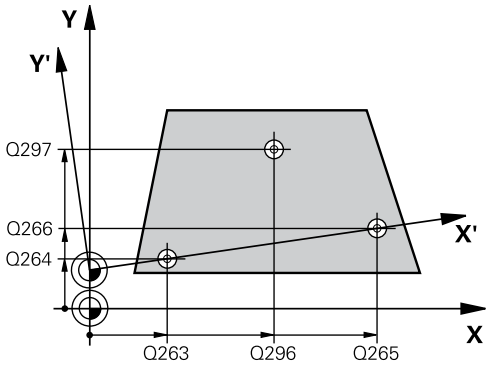
En los parámetros Q170 - Q172 se memorizan los ángulos espaciales que se necesitan en la función plano de mecanizado inclinado. Mediante los primeros puntos de medida se determina la dirección del eje principal al inclinar el área de mecanizado.

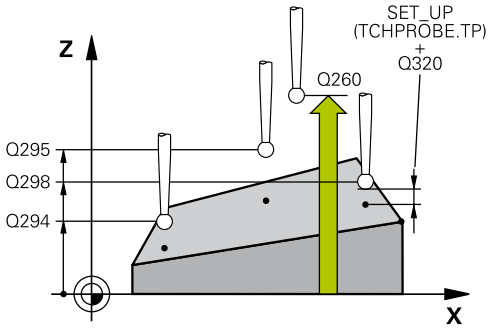
El tercer punto de medición determina la dirección del eje de la herramienta. Definir el tercer punto de medida en dirección a Y positivo, para que el eje de la herramienta esté correctamente situado en el sistema de coordenadas que gira en el sentido horario.

## Parámetros de ciclo




- **1er punto de medición del 1er eje** Q263 (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **1er punto de medición del 2º eje** Q264 (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **1er punto de medición 3º eje** Q294 (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje de palpación. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2º punto de medición del 1er eje** Q265 (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2º punto de medición del 2º eje** Q266 (absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **2º punto de medición 3er. eje** Q295 (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje de palpación. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999




**Frases NC**

```
5 TCH PROBE 431 MEDIR PLANO
```

- **3er punto de medición del 1er eje** Q296 (valor absoluto): coordenada del tercer punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **3er punto de medición del 2º eje** Q297 (valor absoluto): coordenada del tercer punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **3er punto de medición del 3er eje** Q298 (valor absoluto): coordenada del tercer punto de palpación en el eje del palpador. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Distancia de seguridad** Q320 (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
- **Altura de seguridad** Q260 (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
- **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 TCHPR431.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 NC-Start

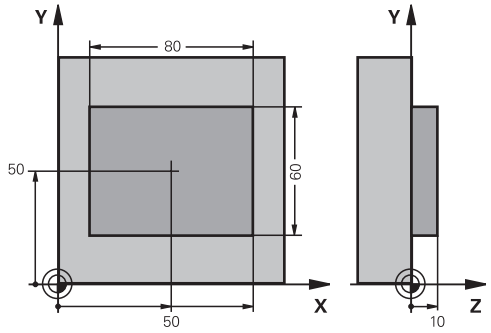
| | |
|---|---|
| Q263=+20 | ;1ER PUNTO 1ER EJE |
| Q264=+20 | ;1ER PUNTO 2º EJE |
| Q294=+10 | ;1ER PUNTO 3ER EJE |
| Q265=+50 | ;2º PUNTO 1ER EJE |
| Q266=+80 | ;2º PUNTO 2º EJE |
| Q295=+0 | ;2º PUNTO 3ER EJE |
| Q296=+90 | ;3ER PUNTO 1ER EJE |
| Q297=+35 | ;2º PUNTO 2º EJE |
| Q298=+12 | ;3ER PUNTO 3ER EJE |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q260=+5 | ;ALTURA SEGURA |
| Q281=1 | ;PROTOCOLO DE MEDICIÓN |

## 17.14 Ejemplos de programación

### Ejemplo: Medición y mecanizado posterior de una isla rectangular

**Desarrollo del programa**

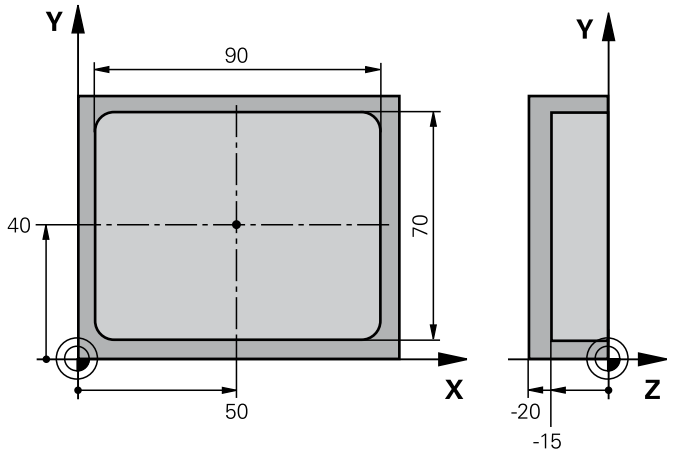
- Desbaste de la isla rectangular con una sobremedida de 0,5 mm
- Medición de la isla rectangular
- Acabado de la isla rectangular tendiendo en cuenta los valores de la medición




| | | |
|---|---|---|
| 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 MEDIR RECTÁNGULO EXTERIOR | | Medición de la cajera rectangular fresada |
| Q273=+50 | ;CENTRO 1ER EJE | |
| Q274=+50 | ;CENTRO 2º EJE | |
| Q282=80 | ;LONGITUD LADO 1 | Longitud nominal en X (cota definitiva) |
| Q283=60 | ;LONGITUD LADO 2 | Longitud nominal en Y (cota definitiva) |
| Q261=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN | |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q260=+30 | ;ALTURA SEGURA | |
| Q301=0 | ;DESPLAZAR HASTA ALTURA SEGURA | |
| Q284=0 | ;MEDIDA MÁXIMA LADO 1 | Para comprobar la tolerancia no se precisan valores de introducción |
| Q285=0 | ;MEDIDA MÍNIMA LADO 1 | |
| Q286=0 | ;MEDIDA MÁXIMA LADO 2 | |
| Q287=0 | ;MEDIDA MÍNIMA LADO 2 | |
| Q279=0 | ;TOLERANCIA 1ER CENTRO | |
| Q280=0 | ;TOLERANCIA 2º CENTRO | |
| Q281=0 | ;PROTOCOLO DE MEDICIÓN | No emitir ningún protocolo de medida |
| Q309=0 | ;DETENCIÓN DEL PROGRAMA EN CASO DE ERROR | No emitir ningún aviso de error |
| Q330=0 | ;NÚMERO DE 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 |
| 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 ;DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q201=-10 ;PROFUNDIDAD | |
| Q206=150 ;AVANCE PASO DE PROFUNDIZACIÓN | |
| Q202=2 ;PASO DE PROFUNDIZACIÓN | |
| Q207=500 ;AVANCE AL FRESAR | |
| Q203=+10 ;COOR. SUPERFICIE | |
| Q204=20 ;2ª DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q216=+50 ;CENTRO 1ER EJE | |
| Q217=+50 ;CENTRO 2º EJE | |
| Q218=Q1 ;LONGITUD LADO 1 | Longitud en X variable para desbaste y acabado |
| Q219=Q2 ;LONGITUD LADO 2 | Longitud en Y variable para desbaste y acabado |
| Q220=0 ;RADIO DE LA ESQUINA | |
| Q221=0 ;SOBREMEDIDA 1ER EJE | |
| 17 CYCL CALL M3 | Llamada al ciclo |
| 18 LBL 0 | Final del subprograma |
| 19 END PGM BEAMS MM | |

## 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 MEDIR RECTÁNGULO INT. | | |
| Q273=+50 | ;CENTRO 1ER EJE | |
| Q274=+40 | ;CENTRO 2º EJE | |
| Q282=90 | ;LONGITUD LADO 1 | Longitud nominal en X |
| Q283=70 | ;LONGITUD LADO 2 | Longitud nominal en Y |
| Q261=-5 | ;ALTURA DE MEDICIÓN | |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD | |
| Q260=+20 | ;ALTURA SEGURA | |
| Q301=0 | ;DESPLAZAR HASTA ALTURA SEGURA | |
| Q284=90.15 | ;MEDIDA MÁXIMA LADO 1 | Tamaño máx. en X |
| Q285=89.95 | ;MEDIDA MÍNIMA LADO 1 | Tamaño mín. en X |
| Q286=70.1 | ;MEDIDA MÁXIMA LADO 2 | Tamaño máx. en Y |
| Q287=69.9 | ;MEDIDA MÍNIMA LADO 2 | Tamaño mín. en Y |
| Q279=0,15 | ;TOLERANCIA 1ER CENTRO | Desviación admisible de la posición en X |
| Q280=0.1 | ;TOLERANCIA 2º CENTRO | Desviación admisible de la posición en Y |
| Q281=1 | ;PROTOCOLO DE MEDICIÓN | Emitir el protocolo de medición en el fichero |
| Q309=0 | ;DETENCIÓN DEL PGM EN CASO DE ERROR | Cuando se sobrepase la tolerancia no emitir aviso de error |
| Q330=0 | ;NÚMERO DE HERRAMIENTA | Sin supervisión de la hta. |
| 4 L Z+100 R0 FMAX M2 | | Retirar la herramienta, Final de programa |
| 5 END PGM BSMESS MM | | |

# 18

# Ciclos de palpación: Funciones especiales

## 18.1 Nociones básicas

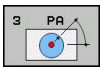
### Resumen

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:

| Ciclo | Softkey | Página |
|---|---|---|
| 3 MEDICIÓN<br>Ciclo de medición para realizar ciclos de constructor |  | 553 |

## 18.2 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 introducible **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.

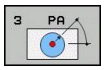
Tener en cuenta que, básicamente, el TNC siempre describe 4 parámetros Q consecutivos.

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 asigna el valor -1 al 4º parámetro de resultados, de manera que él mismo pueda tratar el error correspondientemente.

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 el 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 de palpación**: introducir el eje en cuya dirección deba realizarse la palpación, confirmar con la tecla **ENT**. Campo de introducción X, Y ó Z
- **Ángulo de palpación**: ángulo referido al **eje de palpación** definido, según el cual se desplaza el palpador, confirmar con la tecla **ENT**. Campo de introducción -180,0000 a 180,0000
- **Recorrido de medición máximo**: introducir el recorrido que debe realizar el palpador desde el punto de partida, confirmar con ENT. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Medir avance**: Introducir el avance de medición en mm/min. Campo de introducción 0 a 3000,000
- **Máximo recorrido de retroceso**: recorrido opuesto a la dirección de palpación una vez el vástago ha sido retirado. 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
- **¿Sistema de referencia? (0=REAL/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 error (0=OFF/1=ON)**: determinar si el TNC debe emitir un aviso de error 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 ÁNGULO: +15
7 TCH PROBE 3.3 ABST +10 F100 MB1
  SISTEMA DE REFERENCIA:0
8 TCH PROBE 3.4 ERRORMODE1
```

## 18.3 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

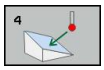
### ¡Tener en cuenta durante la programación!

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 pudiera calcular ningún punto de palpación válido, el 4º parámetro de resultado contiene el valor -1.

## Parámetros de ciclo



- **Nº parámetro para el 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
- **Recorrido de medición relativo en X**: Parte X del vector direccional, en cuya dirección debe desplazarse el palpador. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Recorrido de medición relativo en Y**: Parte Y del vector direccional, en cuya dirección debe desplazarse el palpador. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Recorrido de medición relativo en Z**: Parte Z del vector direccional, en cuya dirección debe desplazarse el palpador. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Recorrido de medición máximo**: Introducir el recorrido de desplazamiento, es decir, la distancia que el palpador debe desplazarse desde el punto de partida a lo largo del vector direccional. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Medir avance**: Introducir el avance de medición en mm/min. Campo de introducción 0 a 3000,000
- **Máximo recorrido de retroceso**: recorrido opuesto a la dirección de palpación una vez el vástago ha sido retirado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **¿Sistema de referencia? (0=REAL/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 DE REFERENCIA:0
```

## 18.4 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.

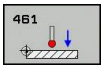
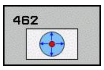
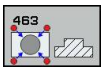
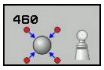
En la calibración el TNC calcula la longitud "activa" del vástago y el radio "activo" de la bola de palpación. Para la calibración del palpador 3D, se coloca un anillo de ajuste o un vástago con altura y radio conocidos, sobre la mesa de la máquina.

El TNC dispone de ciclos de calibración para la calibración de longitudes y para la calibración de radios:

- Seleccionar la Softkey **Función de palpación**.

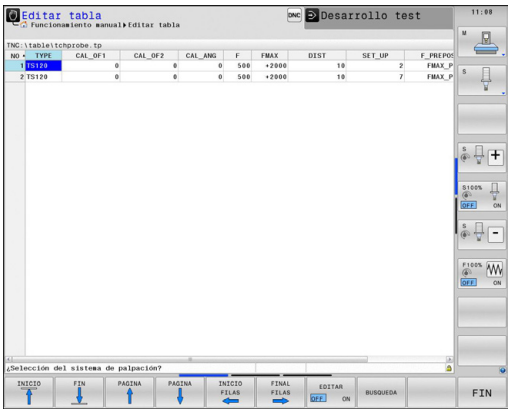
- Indicar los ciclos de calibración: pulsar CALIBR. PALP..
- Seleccionar ciclo de calibración

Ciclos de calibración del TNC:

| Softkey | Función | Página |
|---|---|---|
|  | Calibrar longitud | 561 |
|  | Determinar el radio y el decalaje del centro con un anillo de calibración | 562 |
|  | Determinar el radio y el decalaje del centro con un vástago o mandril de calibración | 564 |
|  | Determinar el radio y el decalaje del centro con una bola de calibración | 559 |

## 18.5 Visualizar los valores de calibración

El TNC memoriza la longitud y el radio activos del palpador en la tabla de la herramienta. El TNC memoriza el desvío del centro del palpador en la tabla del mismo, en las columnas **CAL_OF1** (eje principal) y **CAL_OF2** (eje auxiliar). Los valores memorizados se visualizan pulsando la softkey Tabla del palpador.




Cuando se emplea el palpador, prestar atención a que se active el número de herramienta correcto, independientemente de si se quiere ejecutar un ciclo de palpación en modo de funcionamiento Automático o en modo de funcionamiento **Manual**

Encontrará más información sobre la tabla de palpadores en el Modo de Empleo Programación de ciclos.

## 18.6 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. Se puede realizar sólo una calibración de radio o una calibración de radio y de longitud.

1 Fijar la bola de calibración, prestar atención a la ausencia de colisión
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 dentro del ciclo se realiza en dirección negativa del eje del sistema palpador
4 A continuación, el ciclo determina el centro de bola exacto dentro del eje del sistema palpador

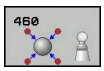
**¡Tener en cuenta durante la programación!**

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.

Preposicionar el sistema palpador en el programa de tal manera que, aproximadamente, se encuentra sobre el centro de la bola.




- **Radio de la bola de calibración exacto** Q407: introducir el radio exacto de la bola de calibración utilizada. Campo de introducción 0.0001 hasta 99.9999
- **Distancia de seguridad** Q320 (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma a SET_UP en la tabla del sistema de palpación. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **Desplazamiento a altura de seguridad** Q301: Determinar cómo se debe desplazar el palpador 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
- **Número de palpaciones plano (4/3)** Q423: Número de puntos de medición en el diámetro. Campo de introducción 0 a 8
- **Ángulo de referencia** Q380 (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
- **Calibrar longitud** (0/1) Q433: Fijar si el TNC, después de la calibración del radio, también debe calibrar la longitud del palpador:
  **0**: No calibrar la longitud del palpador
  **1**: Calibrar la longitud del palpador
- **Punto de referencia para longitud** Q434 (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

**Bloques NC**

```
5 TCH PROBE 460 CALIBRACION TS
    Q407=12.5 ;RADIO DE LA BOLA
    Q320=0    ;DIST. DE SEGURIDAD
    Q301=1    ;IR A ALTURA DE
              SEGURIDAD
    Q423=4    ;NÚMERO DE
              PALPACIONES
    Q380=+0   ;ÁNGULO DE
              REFERENCIA
    Q433=0    ;CALIBRAR LONGITUD
    Q434=-2.5 ;PUNTO DE REFERENCIA
```

## 18.7 CALIBRAR LONGITUD DEL TS (Ciclo 461, DIN/ISO: G257)

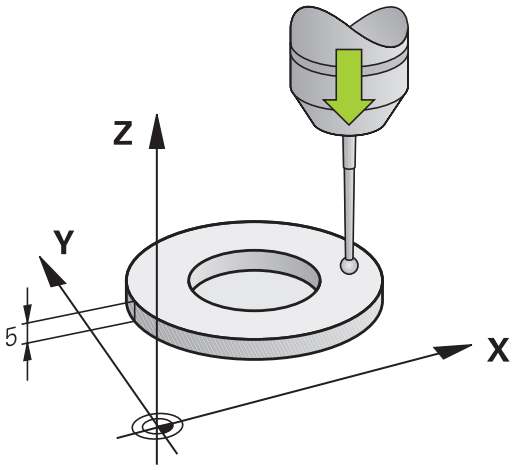
**Desarrollo del ciclo**

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.

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

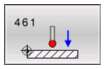



**¡Tener en cuenta durante la programación!**

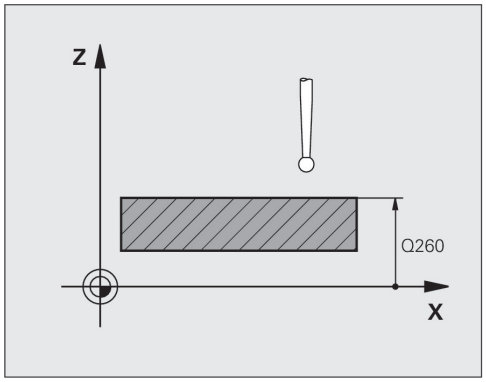
HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

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.




- **Punto de referencia** Q434 (absoluto): Referencia para la longitud (p. ej. altura aro de ajuste) Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999




**Frases NC**

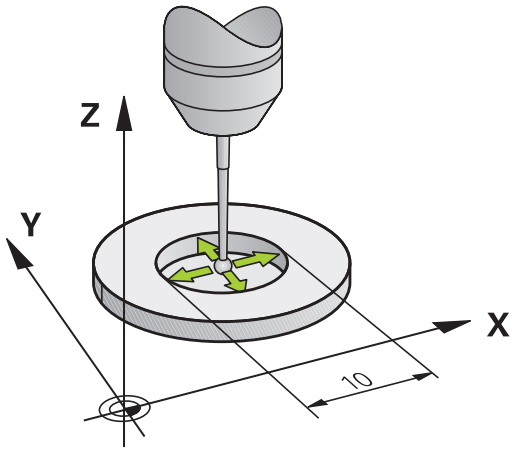
```
5 TCH PROBE 461 CALIBRAR LONGITUD
    TS
    Q434=+5     ;PUNTO DE REFERENCIA
```

## 18.8 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.




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 espera de palpación (Columna R en tool.t)
- Permite la orientación en dos direcciones (p. ej. palpadores de cable de HEIDENHAIN): El TNC ejecuta una medición 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"

**¡Tener en cuenta durante la programación!**

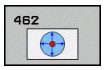
HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje de palpación.

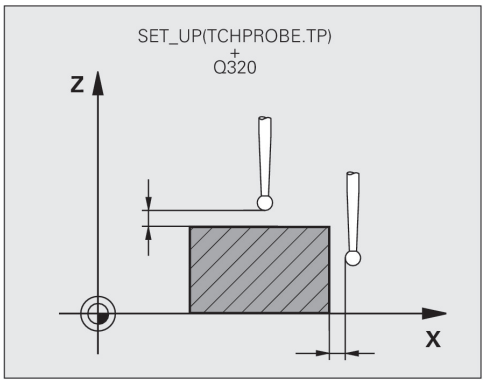
Únicamente se puede determinar el decalaje del centro con un palpador apto para ello.

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.




- **RADIO DEL ARO** Q407: Diámetro del aro de ajuste. Campo de introducción 0 a 99,9999
- **DIST. SEGURIDAD** Q320 (incremental): distancia añadida entre el punto de medida y la bola de palpación. Q320 se suma a SET_UP (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **NÚMERO DE PALPACIONES** Q407 (absoluto): Número de puntos de medición en el diámetro. Campo de introducción 0 a 8
- **ÁNGULO DE REFERENCIA**Q380 (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 (PALPADOR) EN ARO** | |
| **Q407=+5** | **;RADIO DEL ARO** |
| **Q320=+0** | **;DIST. DE SEGURIDAD** |
| **Q423=+8** | **;NÚMERO DE PALPACIONES** |
| **Q380=+0** | **;ÁNGULO DE REFERENCIA** |

## 18.9 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.

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 espera de palpación (Columna R en tool.t)
- Permite la orientación en dos direcciones (p. ej. palpadores de cable de HEIDENHAIN): El TNC ejecuta una medición 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"

**¡Tener en cuenta durante la programación!**

HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

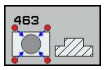
Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje de palpación.

Únicamente se puede determinar el decalaje del centro con un palpador apto para ello.

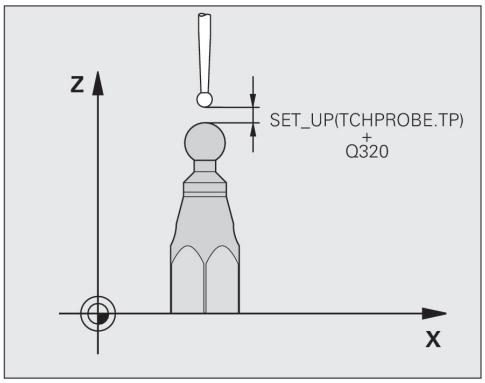
## 18.9 CALIBRAR RADIO EXTERIOR TS (PALPADOR) (Ciclo 463, DIN/ISO: G463)

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.




- **RADIO DE LA ISLA** Q407: Diámetro del aro de ajuste. Campo de introducción 0 a 99,9999
- **DIST. SEGURIDAD** Q320 (incremental): distancia añadida entre el punto de medida y la bola de palpación. Q320 se suma a SET_UP (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- **DESPLAZAMIENTO A ALTURA DE SEG.** Q301: Determinar cómo se debe desplazar el palpador 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
- **NÚMERO DE PALPACIONES** Q407 (absoluto): Número de puntos de medición en el diámetro. Campo de introducción 0 a 8
- **ÁNGULO DE REFERENCIA** Q380 (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 (PALPADOR) EN ISLAS** | |
| **Q407=+5** | **;RADIO DE ISLA** |
| **Q320=+0** | **;DIST. DE SEGURIDAD** |
| **Q301=+1** | **;IR A ALTURA DE SEGURIDAD** |
| **Q423=+8** | **;NÚMERO DE PALPACIONES** |
| **Q380=+0** | **;ÁNGULO DE REFERENCIA** |

# 19

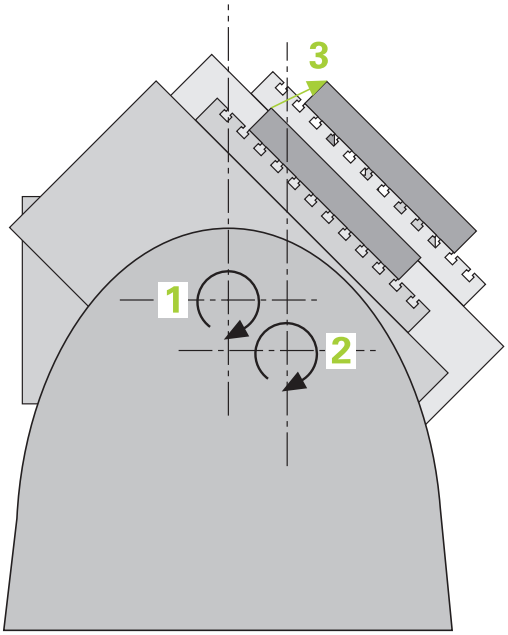
# Ciclos de palpación: Medir cinemática automáticamente

## 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 esta forma pueden producirse partes complejas de forma exacta y con precisión reproducible también a través 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.

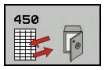



La función TNC **KinematicsOpt** es un elemento importante que también ayuda a la hora de realmente incorporar estas complejas exigencias: un ciclo de palpador 3D mide los ejes giratorios existentes en la máquina de forma totalmente automática, independientemente de si los ejes giratorios se han realizado 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.

## Resumen

El TNC dispone de ciclos, con los que se puede asegurar, restaurar, verificar y optimizar automáticamente la cinemática de la máquina:

| Ciclo | Softkey | Página |
|---|---|---|
| 450 RETENER LA CINEMÁTICA<br>Retención automática y restablecimiento de las cinemáticas |  | 571 |
| 451 MEDIR LA CINEMÁTICA<br>Verificación automática u optimización de la cinemática de la máquina | | 574 |
| 452 COMPENSACIÓN DE PRESET<br>Verificación automática u optimización de la cinemática de la máquina | | 588 |

## 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)
- En los datos de configuración, el fabricante de la máquina debe haber guardado los parámetros de máquina para **CfgKinematicsOpt**. **maxModification** determina el límite de tolerancia a partir de cual el control debe mostrar un aviso si las modificaciones en los datos de cinemática superan este valor límite. **maxDevCalBall** determina el tamaño máximo del radio de la bola de calibración del parámetro de ciclo introducido. **mStrobeRotAxPos** determina una función M específicamente definida por el fabricante de la máquina para poder posicionar los ejes giratorios.

### ¡Tener en cuenta durante la programación!

HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

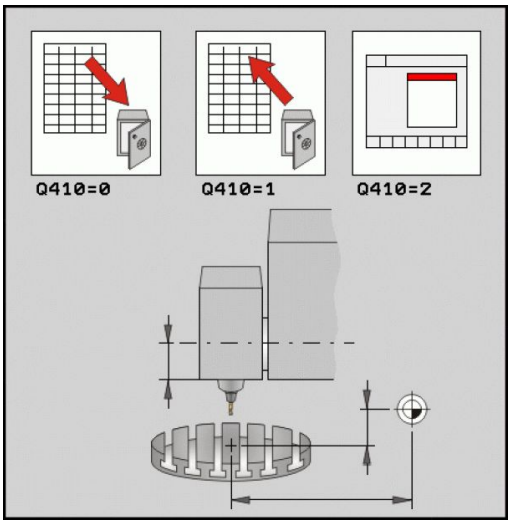
Si en el parámetro de máquina **mStrobeRotAxPos** se ha determinado una función M, antes de iniciar uno de los ciclos KinematicsOpt (excepto 450) hay que posicionar los ejes giratorios a 0 grados (sistema REAL).

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!

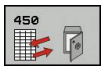
Antes de realizar una optimización de la cinemática, debe guardarse fundamentalmente la cinemática activa. Ventaja:

- 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.

## Parámetros de ciclo




- **Modo (0/1/2/3)** Q410: 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
- **Nombre de la memoria** Q409/QS409: Número o nombre del identificador del conjunto de datos. La longitud máxima no debe ser superior a 16 caracteres. En total se dispone de 16 posiciones de memoria. Con el modo 2 seleccionado sin función. En el modo 1 y 3 (restablecer y borrar) se pueden utilizar comodines. Si por el uso de comodines se encuentran varios conjuntos de datos posibles, se restablecen los valores medios de los datos (modo 1) o se borran todos los conjuntos de datos después de una 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 RETENER LA
    CINEMÁTICA
    Q410=0      ;MODO
    QS409="AB"; DENOMINACIÓN DE LA
                MEMORIA
```

**Restaurar conjuntos de datos**

```
5 TCH PROBE 450 RETENER LA
    CINEMÁTICA
    Q410=1      ;MODO
    QS409="AB"; DENOMINACIÓN DE LA
                MEMORIA
```

**Mostrar todos los conjuntos de datos guardados**

```
5 TCH PROBE 450 RETENER LA
    CINEMÁTICA
    Q410=2      ;MODO
    QS409="AB"; DENOMINACIÓN DE LA
                MEMORIA
```

**Borrar conjuntos de datos**

```
5 TCH PROBE 450 RETENER LA
    CINEMÁTICA
    Q410=3      ;MODO
    QS409="AB"; DENOMINACIÓN DE LA
                MEMORIA
```

## Función de protocolo

Después de ejecutar el ciclo 450, el TNC genera un protocolo (**TCHPR450.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 empleado (0=guardar/1=restaurar/2=estado de memoria/3=borrar)
- Identificador de la cinemática activa
- Identificador introducido del conjunto de datos

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.

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).

## 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:

| 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 |

### 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°
  - 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°
  - 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 de la matriz 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 * paso angular = -30° –> -30°

Posición de medición 2 = Q411 + 1 * paso angular = +10° –> 9°

Posición de medición 3 = Q411 + 2 * paso angular = +50° –> 51°

Posición de medición 4 = Q411 + 3 * paso angular = +90° –> 90°

### 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 la 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.

### 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 de giro: 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 587).

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.

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.

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.

Programación en pulgadas: el TNC emite los resultados de medición y los datos de protocolo básicamente en mm.

El TNC ignora las indicaciones en la definición de ciclo para ejes no activos

## Parámetros de ciclo

- **Modo (0=Verificación/1=Medición)** Q406: determinar, si el TNC debe verificar u optimizar la cinemática activa:
  **0**: Cinemática de máquina activa. 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**: Cinemática de máquina activa El TNC mide la cinemática en los ejes giratorios definidos por el operario y **optimiza la posición** de los ejes giratorios de la cinemática activa.
- **Radio de la bola de calibración exacto** Q407: introducir el radio exacto de la bola de calibración utilizada. Campo de introducción 0.0001 hasta 99.9999
- **Distancia de seguridad** Q320 (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma al valor SET_UP en la tabla del sistema de palpación. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo**PREDEF**
- **Altura de retroceso** Q408 (absoluto): campo de introducción 0,0001 a 99999,9999
  - Introducción 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 A, después B, después C
  - Introducción >0:
    Altura de retroceso en el sistema de coordenadas de la pieza sin inclinar, en el cual el TNC posiciona el eje de la herramienta antes de un posicionamiento del eje giratorio. 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
- **Avance de preposicionamiento** Q253: velocidad de desplazamiento de la herramienta durante el posicionamiento en mm/min Campo de introducción 0,0001 a 99999,9999 alternativo **FMAX**, **FAUTO**, **PREDEF**
- **Ángulo de referencia** Q380 (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

**Guardar y comprobar la cinemática activa**

| | |
|---|---|
| 4 TOOL CALL “PALPADOR“ Z | |
| 5 TCH PROBE 450 RETENER CINEMÁTICA | |
| Q410=0 | ;MODO |
| Q409=5 | ;DENOMINACIÓN DE LA MEMORIA |
| 6 TCH PROBE 451 MEDIR CINEMÁTICA | |
| Q406=0 | ;MODO |
| Q407=12.5 | ;RADIO DE LA BOLA |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q408=0 | ;ALTURA DE RETROCESO |
| Q253=750 | ;AVANCE POSICIONAMIENTO PREVIO |
| Q380=0 | ;ÁNGULO DE REFERENCIA |
| Q411=-90 | ;ÁNGULO INICIAL EJE A |
| Q412=+90 | ;ÁNGULO FINAL EJE A |
| Q413=0 | ;ÁNGULO INCIDENCIA EJE A |
| Q414=0 | ;PUNTOS DE MEDICIÓN EJE A |
| Q415=-90 | ;ÁNGULO INICIAL EJE B |
| Q416=+90 | ;ÁNGULO FINAL EJE B |
| Q417=0 | ;ÁNG. INCIDENCIA EJE B |
| Q418=2 | ;PUNTOS DE MEDICIÓN EJE B |
| Q419=-90 | ;ÁNGULO INICIAL EJE C |
| Q420=+90 | ;ÁNGULO FINAL EJE C |
| Q421=0 | ;ÁNG. INCIDENCIA EJE C |
| Q422=2 | ;PUNTOS DE MEDICIÓN EJE C |
| Q423=4 | ;NÚMERO DE PUNTOS DE MEDICIÓN |
| Q431:0 | ;FIJAR PRESET |
| Q432=0 | ;RANGO ANGULAR NO FIJO |

- **Ángulo inicial eje A** Q411 (absoluto): ángulo inicial en el eje A, en el cual debe realizarse la primera medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- **Ángulo final eje A** Q412 (absoluto): ángulo final en el eje A, en el cual debe realizarse la última medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- **Ángulo de incidencia eje A** Q413: ángulo de incidencia del eje A, en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- **Número de puntos de medición eje A** Q414: 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
- **Ángulo inicial eje B** Q415 (absoluto): ángulo inicial en el eje B, en el cual debe realizarse la primera medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- **Ángulo final eje B** Q416 (absoluto): ángulo final en el eje B, en el cual debe realizarse la última medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- **Ángulo de incidencia eje B** Q417: ángulo de incidencia del eje B, en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- **Número de puntos de medición eje B** Q418: 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
- **Ángulo inicial eje C** Q419 (absoluto): ángulo inicial en el eje C, en el cual debe realizarse la primera medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- **Ángulo final eje C** Q420 (absoluto): ángulo final en el eje C, en el cual debe realizarse la última medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- **Ángulo de incidencia eje C** Q421: ángulo de incidencia del eje C, en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- **Número de puntos de medición eje C** Q422: 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.

- **Número de puntos de medición (3-8)** Q423: 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.
- **Establecer Preset (0/1/2/3)** Q431: 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 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
- **Zona angular holguras** Q432: 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 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

**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 CINEMÁTICA
    Q406=1       ;MODO
    Q407=12.5    ;RADIO DE LA BOLA
    Q320=0       ;DIST. DE SEGURIDAD
    Q408=0       ;ALTURA DE
                 RETROCESO
    Q253=750     ;AVANCE
                 POSICIONAMIENTO
                 PREVIO
    Q380=0       ;ÁNGULO DE
                 REFERENCIA
    Q411=-90     ;ÁNGULO INICIAL EJE A
    Q412=+90     ;ÁNGULO FINAL EJE A
    Q413=0       ;ÁNGULO INCIDENCIA
                 EJE A
    Q414=0       ;PUNTOS DE MEDICIÓN
                 EJE A
    Q415=-90     ;ÁNGULO INICIAL EJE B
    Q416=+90     ;ÁNGULO FINAL EJE B
    Q417=0       ;ÁNG. INCIDENCIA EJE B
    Q418=4       ;PUNTOS DE MEDICIÓN
                 EJE B
    Q419=+90     ;ÁNGULO INICIAL EJE C
    Q420=+270    ;ÁNGULO FINAL EJE C
    Q421=0       ;ÁNG. INCIDENCIA EJE C
    Q422=3       ;PUNTOS DE MEDICIÓN
                 EJE C
    Q423=3       ;NÚMERO DE PUNTOS
                 DE MEDICIÓN
    Q431:1       ;FIJAR PRESET
    Q432=0.5     ;RANGO ANGULAR NO
                 FIJO
```

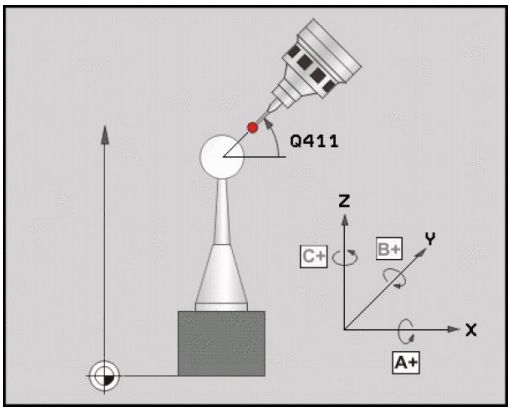
### Función de protocolo

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)
  - Inseguridad de medición para ejes giratorios

## 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 574). 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

| 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 una desplazamiento de 1 grado hasta el interruptor final. 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.

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.

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.

Programación en pulgadas: el TNC emite los resultados de medición y los datos de protocolo básicamente en mm.

## Parámetros de ciclo

- **Radio de la bola de calibración exacto** Q407: introducir el radio exacto de la bola de calibración utilizada. Campo de introducción 0.0001 hasta 99.9999
- **Distancia de seguridad** Q320 (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. Q320 se suma al valor de SET_UP. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- **Altura de retroceso** Q408 (absoluto): campo de introducción 0,0001 a 99999,9999
  - Introducción 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 A, después B, después C
  - Introducción >0:
    Altura de retroceso en el sistema de coordenadas de la pieza sin inclinar, en el cual el TNC posiciona el eje de la herramienta antes de un posicionamiento del eje giratorio. 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
- **Avance de preposicionamiento** Q253: velocidad de desplazamiento de la herramienta durante el posicionamiento en mm/min Campo de introducción 0,0001 a 99999,9999 alternativo **FMAX**, **FAUTO**, **PREDEF**
- **Ángulo de referencia** Q380 (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
- **Ángulo inicial eje A** Q411 (absoluto): ángulo inicial en el eje A, en el cual debe realizarse la primera medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- **Ángulo final eje A** Q412 (absoluto): ángulo final en el eje A, en el cual debe realizarse la última medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- **Ángulo de incidencia eje A** Q413: ángulo de incidencia del eje A, en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Campo de introducción -359,999 a 359,999

**Programa de calibración**

| | |
|---|---|
| 4 TOOL CALL "PALPADOR" Z | |
| 5 TCH PROBE 450 RETENER CINEMÁTICA | |
| Q410=0 | ;MODO |
| Q409=5 | ;MEMORIA |
| 6 TCH PROBE 452 COMPENSACIÓN PRESET | |
| Q407=12.5 | ;RADIO DE LA BOLA |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q408=0 | ;ALTURA DE RETROCESO |
| Q253=750 | ;AVANCE POSICIONAMIENTO PREVIO |
| Q380=0 | ;ÁNGULO DE REFERENCIA |
| Q411=-90 | ;ÁNGULO INICIAL EJE A |
| Q412=+90 | ;ÁNGULO FINAL EJE A |
| Q413=0 | ;ÁNGULO INCIDENCIA EJE A |
| Q414=0 | ;PUNTOS DE MEDICIÓN EJE A |
| Q415=-90 | ;ÁNGULO INICIAL EJE B |
| Q416=+90 | ;ÁNGULO FINAL EJE B |
| Q417=0 | ;ÁNG. INCIDENCIA EJE B |
| Q418=2 | ;PUNTOS DE MEDICIÓN EJE B |
| Q419=-90 | ;ÁNGULO INICIAL EJE C |
| Q420=+90 | ;ÁNGULO FINAL EJE C |
| Q421=0 | ;ÁNG. INCIDENCIA EJE C |
| Q422=2 | ;PUNTOS DE MEDICIÓN EJE C |
| Q423=4 | ;NÚMERO DE PUNTOS DE MEDICIÓN |
| Q432=0 | ;RANGO ANGULAR NO FIJO |

- **Número de puntos de medición eje A** Q414: 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
- **Ángulo inicial eje B** Q415 (absoluto): ángulo inicial en el eje B, en el cual debe realizarse la primera medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- **Ángulo final eje B** Q416 (absoluto): ángulo final en el eje B, en el cual debe realizarse la última medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- **Ángulo de incidencia eje B** Q417: ángulo de incidencia del eje B, en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- **Número de puntos de medición eje B** Q418: 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
- **Ángulo inicial eje C** Q419 (absoluto): ángulo inicial en el eje C, en el cual debe realizarse la primera medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- **Ángulo final eje C** Q420 (absoluto): ángulo final en el eje C, en el cual debe realizarse la última medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- **Ángulo de incidencia eje C** Q421: ángulo de incidencia del eje C, en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- **Número de puntos de medición eje C** Q422: número de palpaciones que debe emplear el TNC para medir el eje C. Con la entrada = 0 el TNC no mide este eje. Campo de introducción 0 a 12
- **Número de puntos de medición** Q423: determinar, con cuántas palpaciones el TNC debe medir la bola de calibración en el nivel palpaciones. Campo de introducción 3 hasta 8 mediciones
- **Zona angular holguras** Q432: 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

## Calibración de cabezales intercambiables

El objetivo de este proceso es que después de cambiar los ejes giratorios (cambio de cabezal) el preset en la pieza se mantenga invariable.

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 ó 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 CINEMÁTICA | |
| Q406=1 | ;MODO |
| Q407=12.5 | ;RADIO DE LA BOLA |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q408=0 | ;ALTURA DE RETROCESO |
| Q253=2000 | ;AVANCE POSICIONAMIENTO PREVIO |
| Q380=45 | ;ÁNGULO DE REFERENCIA |
| Q411=-90 | ;ÁNGULO INICIAL EJE A |
| Q412=+90 | ;ÁNGULO FINAL EJE A |
| Q413=45 | ;ÁNGULO INCIDENCIA EJE A EJE A |
| Q414=4 | ;PUNTOS DE MEDICIÓN EJE A |
| Q415=-90 | ;ÁNGULO INICIAL EJE B |
| Q416=+90 | ;ÁNGULO FINAL EJE B |
| Q417=0 | ;ÁNGULO INCIDENCIA EJE B |
| Q418=2 | ;PUNTOS DE MEDICIÓN EJE B |
| Q419=+90 | ;ÁNGULO INICIAL EJE C |
| Q420=+270 | ;ÁNGULO FINAL EJE C |
| Q421=0 | ;ÁNGULO INCIDENCIA EJE C |
| Q422=3 | ;PUNTOS DE MEDICIÓN EJE C |
| Q423=4 | ;NÚMERO DE PUNTOS DE MEDICIÓN |
| Q431:3 | ;FIJAR PRESET |
| Q432=0 | ;RANGO ANGULAR HOLGURA |

## 19.5 COMPENSACIÓN DE PRESET (Ciclo 452, DIN/ISO: G452, Opción)

- Entrar el segundo cabezal cambiable
- Entrar el palpador
- Medir el cabezal cambiable con el ciclo 452
- Medir solamente los ejes que fuero cambiado (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 cambiables

El cambio de cabezal es una función específica de la máquina. Rogamos consulten el manual de su máquina.

**Adaptar el cabezal cambiable**

| | |
|---|---|
| 3 TOOL CALL “PALPADOR“ Z | |
| 4 TCH PROBE 452 COMPENSACIÓN PRESET | |
| Q407=12.5 | ;RADIO DE LA BOLA |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q408=0 | ;ALTURA DE RETROCESO |
| Q253=2000 | ;AVANCE POSICIONAMIENTO PREVIO |
| Q380=45 | ;ÁNGULO DE REFERENCIA |
| Q411=-90 | ;ÁNGULO INICIAL EJE A |
| Q412=+90 | ;ÁNGULO FINAL EJE A |
| Q413=45 | ;ÁNGULO INCIDENCIA EJE A EJE A |
| Q414=4 | ;PUNTOS DE MEDICIÓN EJE A |
| Q415=-90 | ;ÁNGULO INICIAL EJE B |
| Q416=+90 | ;ÁNGULO FINAL EJE B |
| Q417=0 | ;ÁNGULO INCIDENCIA EJE B |
| Q418=2 | ;PUNTOS DE MEDICIÓN EJE B |
| Q419=+90 | ;ÁNGULO INICIAL EJE C |
| Q420=+270 | ;ÁNGULO FINAL EJE C |
| Q421=0 | ;ÁNGULO INCIDENCIA EJE C |
| Q422=0 | ;PUNTOS DE MEDICIÓN EJE C |
| Q423=4 | ;NÚMERO DE PUNTOS DE MEDICIÓN |
| Q432=0 | ;RANGO ANGULAR HOLGURA |

## 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 247FIJAR PTO. REF. | |
| Q339=1 | ;Nº DEL PTO. DE REF. |
| 3 TCH PROBE 451 MEDIR CINEMÁTICA | |
| Q406=1 | ;MODO |
| Q407=12.5 | ;RADIO DE LA BOLA |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q408=0 | ;ALTURA DE RETROCESO |
| Q253=750 | ;AVANCE POSICIONAMIENTO PREVIO |
| Q380=45 | ;ÁNGULO DE REFERENCIA |
| Q411=+90 | ;ÁNGULO INICIAL EJE A |
| Q412=+270 | ;ÁNGULO FINAL EJE A |
| Q413=45 | ;ÁNGULO INCIDENCIA EJE A EJE A |
| Q414=4 | ;PUNTOS DE MEDICIÓN EJE A |
| Q415=-90 | ;ÁNGULO INICIAL EJE B |
| Q416=+90 | ;ÁNGULO FINAL EJE B |
| Q417=0 | ;ÁNGULO INCIDENCIA EJE B |
| Q418=2 | ;PUNTOS DE MEDICIÓN EJE B |
| Q419=+90 | ;ÁNGULO INICIAL EJE C |
| Q420=+270 | ;ÁNGULO FINAL EJE C |
| Q421=0 | ;ÁNGULO INCIDENCIA EJE C |
| Q422=3 | ;PUNTOS DE MEDICIÓN EJE C |
| Q423=4 | ;NÚMERO DE PUNTOS DE MEDICIÓN |
| Q431:3 | ;FIJAR PRESET |
| Q432=0 | ;RANGO ANGULAR HOLGURA |

## 19.5 COMPENSACIÓN DE PRESET (Ciclo 452, DIN/ISO: G452, Opción)

- 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 COMPENSACIÓN PRESET | |
| Q407=12.5 | ;RADIO DE LA BOLA |
| Q320=0 | ;DIST. DE SEGURIDAD |
| Q408=0 | ;ALTURA DE RETROCESO |
| Q253=99999 | ;AVANCE POSICIONAMIENTO PREVIO |
| Q380=45 | ;ÁNGULO DE REFERENCIA |
| Q411=-90 | ;ÁNGULO INICIAL EJE A |
| Q412=+90 | ;ÁNGULO FINAL EJE A |
| Q413=45 | ;ÁNGULO INCIDENCIA EJE A EJE A |
| Q414=4 | ;PUNTOS DE MEDICIÓN EJE A |
| Q415=-90 | ;ÁNGULO INICIAL EJE B |
| Q416=+90 | ;ÁNGULO FINAL EJE B |
| Q417=0 | ;ÁNGULO INCIDENCIA EJE B |
| Q418=2 | ;PUNTOS DE MEDICIÓN EJE B |
| Q419=+90 | ;ÁNGULO INICIAL EJE C |
| Q420=+270 | ;ÁNGULO FINAL EJE C |
| Q421=0 | ;ÁNGULO INCIDENCIA EJE C |
| Q422=3 | ;PUNTOS DE MEDICIÓN EJE C |
| Q423=3 | ;NÚMERO DE PUNTOS DE MEDICIÓN |
| Q432=0 | ;RANGO ANGULAR HOLGURA |

### 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

**Explicaciones sobre los valores de protocolo**

(ver "Función de protocolo", página 587)

# 20

# Ciclos de palpación: medir herramientas automáticamente

## 20.1 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 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:

| Ciclo | Formato nuevo | Formato antiguo | Página |
|---|---|---|---|
| Calibrar TT, ciclos 30 y 480 | 480 CAL. | 30 CAL. | 606 |
| Calibrar TT 449 sin cables, ciclo 484 | 484 | | 607 |
| Medir longitud de herramienta, Ciclos 31 y 481 | 481 | 31 | 608 |
| Medir radio de herramienta, Ciclos 32 y 482 | 482 | 32 | 610 |
| Medir longitud y radio de la herramienta, Ciclos 33 y 483 | 483 | 33 | 612 |

Los ciclos de medición solo 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 es absolutamente idéntico. 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

Antes de trabajar con los ciclos de medición, comprobar todos los parámetros de máquina, que se definen en **ProbeSettings** > **CfgToolMeasurement** y **CfgTTRoundStylus**.

El TNC emplea para la medición con cabezal parado el avance de palpación del parámetro de máquina **probingFeed**.

En la medición con herramienta girando, el TNC calcula automáticamente las revoluciones del cabezal y el avance de palpación.

Las revoluciones del cabezal se calculan de la siguiente forma:

n = **maxPeriphSpeedMeas** / ( r • 0,0063) 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 |

### Introducciones en la tabla de herramienta TOOL.T

| Abrev. | Datos introducidos | Diálogo |
|---|---|---|
| **CUT** | Número de cuchillas de la herramienta (máx. 20 cuchillas) | **¿Número de cuchillas?** |
| **LTOL** | Desviación admisible de la longitud L de la herramienta para reconocer un desgaste. Si se sobrepasa el valor introducido, el TNC bloquea la herramienta (estado **L**). Margen de introducción: 0 a 0,9999 mm | **Tolerancia de desgaste: ¿Longitud?** |
| **RTOL** | Desviación admisible del radio R de la herramienta para reconocer un desgaste. Si se sobrepasa el valor introducido, el TNC bloquea la herramienta (estado **L**). 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: ningun valor registrado (desviación = radio de herramienta) | **¿Radio desplaz. hta.?** |
| **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 | **¿Long. desplaz. hta.?** |
| **LBREAK** | Desvío admisible de la longitud L de la herramienta para detectar la rotura. Si se sobrepasa el valor introducido, el TNC bloquea la herramienta (estado **L**). 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) |

## 20.2 Calibrar TT (ciclo 30 o 480, DIN/ISO: G480 Opción de software #17 Touch Probe Functions)

### 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 601). 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 deberá introducirse el radio y la longitud exactos de la herramienta de calibración 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

- **Altura de seguridad**: introducir la posición en el eje de la herramienta, en la que no pueda producirse una colisión con piezas o sujeciones. 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 CALIBRAR TT
8 TCH PROBE 30.1 ALTURA: +90
```

**Frases NC formato nuevo**

```
6 TOOL CALL 1 Z
7 TCH PROBE 480 CALIBRAR TT
   Q260=+100 ;ALTURA SEGURA
```

## 20.3 Calibrar TT 449 sin cable (ciclo 484, DIN/ISO: G484 Opción de software #17 Touch Probe Functions)

### Nociones básicas

Con el ciclo 484 se calibra el palpador de mesa por infrarrojos sin cable TT 449 El proceso de calibración no tiene lugar de forma totalmente automática, ya que el palpador de mesa no está fijado sobre la mesa de la máquina.

### Desarrollo del ciclo

- Cambiar la herramienta de calibración
- Definir e iniciar el ciclo de calibración
- Posicionar la herramienta de calibración manualmente sobre el centro del palpador y seguir las indicaciones en la ventana. Tener cuidado que la herramienta de calibración esté sobre la superficie de medición del elemento de palpación.

El proceso de calibración es semiautomático. El TNC también calcula automáticamente el desplazamiento de centros 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.

La herramienta de calibración debería tener un diámetro mayor a 15 mm y sobresalir unos 50 mm del mandril. Con esta constelación se obtiene un curvado de 0,1 µm por cada 1 N de fuerza de palpación.

### ¡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.

Si se modifica la posición del TT sobre la mesa, se requiere una nueva calibración.

### Parámetros de ciclo

El ciclo 484 no tiene parámetros de ciclo.

## 20.4 Medir la longitud de la herramienta (Ciclo 31 o 481, DIN/ISO: G481 Opción de software #17 Touch Probe Functions)

### Desarrollo del ciclo

Para la medición de la longitud de la herramienta se programa el ciclo de medición TCH PROBE 31 o TCH PROBE 480 (ver "Diferencias entre los ciclos 31 a 33 y 481 a 483"). A través de parámetros de máquina 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 del 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.

# Medir la longitud de la herramienta (Ciclo 31 o 481, DIN/ISO: G481 Opción de software #17 Touch Probe Functions) 20.4

## ¡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

- **Medir herramienta=0 / comprobar=1**: determinar si la herramienta se mide por primera vez o si se desea comprobar una herramienta ya medida. En la primera medición el TNC sobrescribe la longitud L de la herramienta en el almacén central de htas. TOOL.T y fija el valor delta DL = 0. Si se comprueba una herramienta, se compara la longitud medida con la longitud L de la herramienta del TOOL.T. El TNC calcula la desviación con el signo correcto y lo 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)
- **¿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 de la herramienta, en la que no pueda producirse una colisión con piezas o sujeciones. 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 de 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 LONGITUD DE
    HERRAMIENTA
8 TCH PROBE 31.1 VERIFICAR: 0
9 TCH PROBE 31,2 ALTURA: +120
10 TCH PROBE 31,3 MEDICIÓN DE
    CUCHILLAS: 0
```

**Comprobar con medición de cuchilla individual, memorizar el estado en Q5; formato antiguo**

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 LONGITUD DE
    HERRAMIENTA
8 TCH PROBE 31.1 VERIFICAR: 1 Q5
9 TCH PROBE 31,2 ALTURA: +120
10 TCH PROBE 31,3 MEDICIÓN DE
    CUCHILLAS: 1
```

**Frases NC; nuevo formato**

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 481 LONGITUD DE
    HERRAMIENTA
    Q340=1      ;COMPROBAR
    Q260=+100 ;ALTURA SEGURA
    Q341=1      ;MEDICIÓN DE
                CUCHILLA
```

## 20.5 Medir el radio de la herramienta (Ciclo 32 o 482, DIN/ISO: G482 Opción de software #17 Touch Probe Functions)

### 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 601). 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 la herramienta por primera vez, introducir el radio aproximado, la longitud aproximada, el número de cuchillas y la dirección de corte de la herramienta correspondiente en la tabla de herramientas TOOL.T.

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 consulten el manual de su máquina.

## Parámetros de ciclo

- **Medir herramienta=0 / comprobar=1**: determinar si la herramienta se mide por primera vez o si se desea comprobar una herramienta ya medida. En la primera medición el TNC sobrescribe el radio R de la herramienta en el almacén central de htas. TOOL.T y fija el valor delta DR = 0. Si se comprueba una herramienta, se compara el radio medido con el radio R de la herramienta del TOOL.T. El TNC calcula la desviación con el signo correcto y lo 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)
- **¿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 con la tecla **NO ENT**
- **Altura de seguridad**: introducir la posición en el eje de la herramienta, en la que no pueda producirse una colisión con piezas o sujeciones. 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 de cuchillas 0=No / 1=Sí**: determinar si se debe realizar adicionalmente una medición individual de cuchillas (máximo 20 cuchillas medibles)

**Medición inicial con herramienta girando: formato antiguo**

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 32,0 RADIO DE
  HERRAMIENTA
8 TCH PROBE 32.1 VERIFICAR: 0
9 TCH PROBE 32,2 ALTURA: +120
10 TCH PROBE 32,3 MEDICIÓN DE
   CUCHILLAS: 0
```

**Comprobar con medición de cuchilla individual, memorizar el estado en Q5; formato antiguo**

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 32,0 RADIO DE
  HERRAMIENTA
8 TCH PROBE 32,1 VERIFICAR: 1 Q5
9 TCH PROBE 32,2 ALTURA: +120
10 TCH PROBE 32,3 MEDICIÓN DE
   CUCHILLAS: 1
```

**Frases NC; nuevo formato**

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 482 RADIO DE
  HERRAMIENTA
  Q340=1      ;COMPROBAR
  Q260=+100 ;ALTURA SEGURA
  Q341=1      ;MEDICIÓN DE
              CUCHILLA
```

## 20.6 Medir la herramienta completa (Ciclo 33 o 483, DIN/ISO: G483 Opción de software #17 Touch Probe Functions)

### 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 601). 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

### ¡Tener en cuenta durante la programación!

Antes de medir la herramienta por primera vez, introducir el radio aproximado, la longitud aproximada, el número de cuchillas y la dirección de corte de la herramienta correspondiente en la tabla de herramientas TOOL.T.

Las herramientas de forma cilíndrica con superficie de diamante se pueden medir con cabezal inmóvil. 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 consulten el manual de su máquina.

## Parámetros de ciclo

- **Medir herramienta=0 / comprobar=1**: determinar si la herramienta se mide por primera vez o si se desea comprobar una herramienta ya medida. En la primera medición el TNC sobrescribe el radio R y la longitud L de la herramienta en el almacén central de htas. TOOL.T y fija los valores de delta DR y DL = 0. Si se comprueba una herramienta, se comparan los datos de la herramienta medidos con los datos de la herramienta del TOOL.T. El TNC calcula la desviación con el signo correcto y lo introduce como valores delta DR y DL en TOOL.T. Además las desviaciones también están disponibles en los parámetros de máquina Q115 y Q116. Si el valor delta es mayor que las tolerancias de desgaste permitidas o que la tolerancias de rotura, el TNC bloquea la herramienta (estado L en TOOL.T)
- **¿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 con la tecla **NO ENT**
- **Altura de seguridad**: introducir la posición en el eje de la herramienta, en la que no pueda producirse una colisión con piezas o sujeciones. 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 de cuchillas 0=No / 1=Sí**: determinar si se debe realizar adicionalmente una medición individual de cuchillas (máximo 20 cuchillas medibles)

**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 MEDICIÓN DE
   CUCHILLAS: 0
```

**Comprobar con medición de cuchilla individual, memorizar el estado 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 MEDICIÓN DE
   CUCHILLAS: 1
```

**Frases NC; nuevo formato**

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 483 MEDIR HERRAMIENTA
   Q340=1      ;COMPROBAR
   Q260=+100 ;ALTURA SEGURA
   Q341=1      ;MEDICIÓN DE
               CUCHILLA
```

# 21

## Tablas resumen ciclos

## 21.1 Tabla resumen

### Ciclos de mecanizado

| Número de ciclo | Designación del ciclo | DEF activo | CALL activo | Página |
|---|---|---|---|---|
| 7 | Decalaje del punto cero | ■ | | 265 |
| 8 | Espejo | ■ | | 272 |
| 9 | Tiempo de espera | ■ | | 289 |
| 10 | Giro | ■ | | 274 |
| 11 | Factor de escala | ■ | | 276 |
| 12 | Llamada del programa | ■ | | 290 |
| 13 | Orientación del cabezal | ■ | | 292 |
| 14 | Definición del contorno | ■ | | 184 |
| 19 | Inclinación del plano de mecanizado | ■ | | 279 |
| 20 | Datos de contorno SL II | ■ | | 189 |
| 21 | Pretaladrado SL II | | ■ | 191 |
| 22 | Desbaste SL II | | ■ | 193 |
| 23 | Profundidad de acabado SL II | | ■ | 196 |
| 24 | Acabado lateral SL II | | ■ | 197 |
| 25 | Trazado de contorno | | ■ | 199 |
| 26 | Factor de escala específico para cada eje | ■ | | 277 |
| 27 | Superficie cilíndrica | | ■ | 215 |
| 28 | Fresado de ranuras en una superficie cilíndrica | | ■ | 218 |
| 29 | Superficie cilíndrica de la isla | | ■ | 221 |
| 32 | Tolerancia | ■ | | 293 |
| 200 | Taladrado | | ■ | 75 |
| 201 | Escariado | | ■ | 77 |
| 202 | Mandrinado | | ■ | 79 |
| 203 | Taladro universal | | ■ | 82 |
| 204 | Rebaje inverso | | ■ | 85 |
| 205 | Taladrado profundo universal | | ■ | 89 |
| 206 | Roscado: con macho, nuevo | | ■ | 105 |
| 207 | Roscado: rígido, nuevo | | ■ | 108 |
| 208 | Fresado de taladro | | ■ | 93 |
| 209 | Roscado rígido con rotura de viruta | | ■ | 111 |
| 220 | Figura de puntos sobre círculo | ■ | | 173 |
| 221 | Figura de puntos sobre líneas | ■ | | 176 |
| 225 | Grabado | | ■ | 296 |
| 230 | Planeado | | ■ | 243 |
| 231 | Superficie regular | | ■ | 245 |

## Tabla resumen 21.1

| Número de ciclo | Designación del ciclo | DEF activo | CALL activo | Página |
|---|---|---|---|---|
| 232 | Fresado plano | | ■ | 249 |
| 233 | Fresado plano (dirección de fresado seleccionable, tener en cuenta las paredes laterales) | | ■ | 254 |
| 240 | Centrado | | ■ | 73 |
| 241 | Perforación de un solo labio | | ■ | 96 |
| 247 | Fijar el punto de referencia | ■ | | 271 |
| 251 | Mecanización completa cajera rectangular | | ■ | 141 |
| 252 | Mecanización completa cajera circular | | ■ | 146 |
| 253 | Fresado de ranuras | | ■ | 150 |
| 254 | Ranura circular | | ■ | 154 |
| 256 | Mecanización completa isla rectangular | | ■ | 159 |
| 257 | Mecanización completa isla circular | | ■ | 164 |
| 262 | Fresado de rosca | | ■ | 117 |
| 263 | Fresado de rosca avellanada | | ■ | 121 |
| 264 | Fresado de rosca en taladro | | ■ | 125 |
| 265 | Fresado de rosca helicoidal en taladro | | ■ | 129 |
| 267 | Fresado de rosca exterior | | ■ | 133 |
| 275 | Ranura contorno trocoidal | | ■ | 201 |

# 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 | ■ | | 308 |
| 801 | Reset del sistema de giro | ■ | | 314 |
| 810 | Tornear contorno longitudinal | | ■ | 330 |
| 811 | Tornear rebaje longitudinal | | ■ | 316 |
| 812 | Tornear rebaje longitudinal ampliado | | ■ | 319 |
| 813 | Tornear profundizar longitudinal | | ■ | 323 |
| 814 | Tornear profundizar longitudinal ampliado | | ■ | 326 |
| 815 | Tornear paralelo al contorno | | ■ | 334 |
| 820 | Tornear contorno plano | | ■ | 352 |
| 821 | Tornear rebaje plano | | ■ | 338 |
| 822 | Tornear rebaje plano ampliado | | ■ | 341 |
| 823 | Tornear profundizar plano | | ■ | 345 |
| 824 | Tornear profundizar plano ampliado | | ■ | 348 |
| 830 | Rosca paralelo al contorno | | ■ | 408 |
| 831 | Rosca longitudinal | | ■ | 401 |
| 832 | Rosca ampliado | | ■ | 404 |
| 860 | Punzonar contorno radial | | ■ | 387 |
| 861 | Punzonar radial | | ■ | 380 |
| 862 | Punzonar radial ampliado | | ■ | 383 |
| 870 | Punzonar contorno axial | | ■ | 397 |
| 871 | Punzonar axial | | ■ | 391 |
| 872 | Punzonar axial ampliado | | ■ | 393 |

## Ciclos de palpación

| Número de ciclo | Designación del ciclo | DEF activo | CALL activo | Lado |
|---|---|---|---|---|
| 0 | Plano de referencia | ■ | | 510 |
| 1 | Punto de referencia polar | ■ | | 511 |
| 3 | Medir | ■ | | 553 |
| 4 | Medir 3D | ■ | | 555 |
| 30 | Calibración del TT | ■ | | 606 |
| 31 | Medir/verificar la longitud de la herramienta | ■ | | 608 |
| 32 | Medir/verificar el radio de la herramienta | ■ | | 610 |
| 33 | Medir/verificar la longitud y el radio de la herramienta | ■ | | 612 |
| 400 | Giro básico mediante dos puntos | ■ | | 428 |
| 401 | Giro básico mediante dos taladros | ■ | | 431 |
| 402 | Giro básico mediante dos islas | ■ | | 434 |
| 403 | Compensar la inclinación con el eje giratorio | ■ | | 437 |
| 404 | Fijación del giro básico | ■ | | 440 |
| 405 | Compensación de la inclinación con el eje C | ■ | | 441 |
| 408 | Fijar punto de referencia centro ranura (función FCL 3) | ■ | | 453 |
| 409 | Fijar punto de referencia centro isla (función FCL 3) | ■ | | 457 |
| 410 | Fijar punto de referencia rectángulo interior | ■ | | 460 |
| 411 | Fijar punto de referencia rectángulo exterior | ■ | | 464 |
| 412 | Fijar punto de referencia círculo interior (taladro) | ■ | | 468 |
| 413 | Fijar punto de referencia círculo exterior (islas) | ■ | | 473 |
| 414 | Fijar punto de referencia esquina exterior | ■ | | 478 |
| 415 | Fijar punto de referencia esquina interior | ■ | | 483 |
| 416 | Fijar punto de referencia centro círculo de taladros | ■ | | 487 |
| 417 | Fijar punto de referencia eje de palpador | ■ | | 491 |
| 418 | Fijar punto de referencia en el centro de cuatro taladros | ■ | | 493 |
| 419 | Fijar punto de referencia ejes individuales seleccionables | ■ | | 497 |
| 420 | Medir ángulo de la pieza | ■ | | 512 |
| 421 | Medir pieza círculo interior (taladro) | ■ | | 515 |
| 422 | Medir pieza círculo exterior (islas) | ■ | | 518 |
| 423 | Medir pieza rectángulo interior | ■ | | 522 |
| 424 | Medir pieza rectángulo exterior | ■ | | 527 |
| 425 | Medir anchura interior de la pieza (ranura) | ■ | | 531 |
| 426 | Medir anchura exterior de la pieza (isla) | ■ | | 534 |
| 427 | Medir pieza ejes individuales seleccionables (coordenadas) | ■ | | 537 |
| 430 | Medir pieza círculo de taladros | ■ | | 540 |
| 431 | Medir plano de la pieza | ■ | | 540 |

# Tablas resumen ciclos

## 21.1 Tabla resumen

| Número de ciclo | Designación del ciclo | DEF activo | CALL activo | Lado |
|---|---|---|---|---|
| 450 | KinematicsOpt: Guardar cinemática (opción) | ■ | | 571 |
| 451 | KinematicsOpt: medir cinemática (opción) | ■ | | 574 |
| 452 | KinematicsOpt: Compensación Preset | ■ | | 568 |
| 460 | Calibrar el sistema palpador | ■ | | 559 |
| 461 | Calibrar la longitud del sistema palpador | ■ | | 561 |
| 462 | Calibrar el radio interior del sistema palpador | ■ | | 562 |
| 463 | Calibrar el radio exterior del sistema palpador | ■ | | 564 |
| 480 | Calibración del TT | ■ | | 606 |
| 481 | Medir/verificar la longitud de la herramienta | ■ | | 608 |
| 482 | Medir/verificar el radio de la herramienta | ■ | | 610 |
| 483 | Medir/verificar el radio y la longitud de la herramienta | ■ | | 612 |

# Índice


**A**

Acabado lateral..... 197
Adaptar sistema de torneado... 308
Avance de palpación..... 420

**C**

Cajera circular
Desbastado+Acabado..... 146
Cajera rectangular
desbastado+acabado..... 141
Cancelación del sistema de torneado..... 314
Centrado..... 73
Ciclo..... 52
Ciclos de contorno..... 182
Ciclos de corte de viruta..... 315
Ciclos de palpación para el modo Automático..... 418
Ciclos de taladrado..... 72
Ciclos de torneado..... 302
Contorno longitudinal..... 330
Contorno plano..... 352
Paralela al contorno..... 334
Profundizar longitudinal ampliado.. 326
Profundizar longitudinalmente 323
Profundizar plano..... 345
Profundizar plano ampliado.... 348
Punzonar axial..... 391
Punzonar axial ampliado..... 393
Punzonar contorno axial..... 397
Punzonar contorno radial..... 387
Punzonar radial..... 380
Punzonar radial ampliado..... 383
Rebaje ampliado
longitudinalmente..... 319
Rebaje longitudinal..... 316
Rebaje plano..... 338
Rebaje plano ampliado..... 341
Rosca ampliado..... 404
Rosca longitudinal..... 401
Rosca paralela al contorno..... 408
Tronzado axial..... 369
Tronzado radial ampliado..... 359
Tronzar axial ampliado..... 372
Tronzar contorno axial..... 376
Tronzar contorno radial..... 364
Tronzar radial..... 356
Ciclos SL..... 182, 215
Acabado lateral..... 197
contorno del ciclo..... 184
Contornos superpuestos 185, 232
datos del contorno..... 189
Fundamentos..... 182
Fundamentos..... 238
Perfil del contorno..... 199
Pretaladrado..... 191
Profundidad de acabado..... 196
Vaciado..... 193
Ciclos SL con fórmula de contorno simple..... 238
Ciclos SL con fórmulas de contorno complejas..... 228
Ciclos y tablas de puntos..... 69
Círculo de orificios..... 173
Compensación de la posición inclinada de la pieza..... 426
mediante dos islas circulares. 434
mediante dos taladros..... 431
mediante medición de dos puntos de una recta..... 428
mediante un eje de giro.. 437, 441
Conversión de coordenadas..... 264
Corrección de la herramienta... 508
Crear simetría..... 272

**D**

Datos de palpación..... 424
Definición de modelo..... 60
Definir ciclo..... 53

**E**

Escariado..... 77
Establecer punto de referencia automáticamente..... 448
estado de desarrollo..... 9
Estado de la medición..... 507

**F**

Factor de escala..... 276
Factor de escala específico del eje..... 277
Figura de puntos
sobre círculo..... 173, 176
Figuras de puntos..... 172
resumen..... 172
Fijar automáticamente el punto de referencia
centro de 4 taladros..... 493
centro de isla..... 457
centro de ranura..... 453
centro de una cajera circular (taladro)..... 468
centro de una cajera rectangular..... 460
centro de una isla circular..... 473
centro de una isla rectangular 464
centro de un círculo de taladros..... 487
en el eje del palpador..... 491
en un eje cualquiera..... 497
fijar automáticamente el punto de referencia
Esquina exterior..... 478
Fijar automáticamente el punto de referencia
Esquina interior..... 483
Fresado de ranuras
Desbastado+Acabado..... 150
Fresado de rosca con avellanado..... 121
Fresado de rosca con taladrado 125
Fresado de rosca con taladrado helicoidal..... 129
Fresado de rosca exterior..... 133
Fresado de rosca interior..... 117
Fresado de taladro..... 93
Función FCL..... 9
FUNCTION TURNDATA..... 306
Fundamentos del fresado de rosca..... 115

**G**

Giro..... 274
Giro básico
detección durante la ejecución del programa..... 426
fijación directa..... 440
Grabar..... 296

**I**

Inclinar el plano de mecanizado..... 279, 279
Inclinar plano de mecanizado
ciclo..... 279
Guía..... 284
Isla circular..... 164
Isla rectangular..... 159

**K**

KinematicsOpt..... 568

**L**

Llamada de programa..... 290
mediante ciclo..... 290
Llamar ciclo..... 54
Lógica de posicionamiento..... 422

**M**

Mandrinado..... 79
Margen de fiabilidad..... 421
Medición automática de herramienta..... 604
Medición de cinemática..... 568
Medición de cinemática Retener la cinemática..... 571
Medición de coordinada individual..... 537
Medición de herramienta. 600, 604
Calibrar TT..... 606
Medición de la cajera rectangular..... 527
Medición de la cinemática
Dentado frontal..... 577

Función de protocolo..... 597
función de protocolo..... 572, 587
holgura..... 581
medir la cinemática..... 574, 588
Métodos de calibración..... 593
métodos de calibración.. 580, 595
Precisión..... 579
requisitos..... 570
selección de la posición de medición..... 579
selección del punto de medición..... 573
selección de puntos de medición..... 578
Medición de la herramienta
calibrar TT..... 607
Longitud de la herramienta..... 608
Medición completa..... 612
Parámetros de máquina..... 602
Radio de la herramienta..... 610
Medición de la isla rectangular. 522
Medición del ángulo..... 512
Medición de las piezas..... 504
Medición del círculo de taladros..... 540
Medición del círculo exterior.... 518
Medición del círculo interior..... 515
Medición múltiple..... 421
Medir anchura exterior..... 534
Medir el ángulo del plano..... 544
Medir el ángulo de un plano..... 544
Medir el taladro..... 515
Medir exterior isla..... 534, 534
Medir la anchura de ranura..... 531
Medir la anchura interior..... 531
Medir la cinemática..... 574
compensación de Preset..... 588
Modelo de mecanizado..... 60

**O**

Orientación del cabezal..... 292

**P**

Parámetro resultado..... 507
Parámetros de máquina para el sistema palpador 3D..... 419
Perfil del contorno..... 199
Planear con fresa..... 249
Profundidad de acabado..... 196
Protocolización de los resultados de la medición..... 505
Punto de partida profundizado al taladrar..... 92, 98

**R**

Ranura redonda
Desbastado+Acabado..... 154
Rebaje inverso..... 85
Resultados de medición en parámetros Q..... 507
Roscado con macho
con rotura de viruta..... 111
sin macho flotante..... 111
Roscado con portabrocas de compensación..... 105
Roscado sin portabrocas de compensación..... 108

**S**

Seguimiento de la pieza en bruto..... 306
Sistemas de palpación 3D..... 416
Sistemas palpadores en 3D..... 48
Superficie cilíndrica
Mecanizar contorno..... 215
mecanizar ranura..... 218
mecanizar resalte..... 221
Superficie reglada..... 245

**T**

Tabla de palpación..... 423
Tablas de puntos..... 67
Taladrado..... 89
Taladrado con broca de un solo labio..... 96
Taladrado prof..... 89, 96
Punto de partida profundizado.... 92, 98
Taladrado universal..... 82, 89
Taladrar..... 75, 82
Punto de partida profundizado.... 92, 98
Tener en cuenta el giro básico.. 416
Tiempo de espera..... 289
Traslación del punto cero..... 265
con tablas de punto cero..... 266
en el programa..... 265

**V**

Vaciado:Véase ciclos SL, Brochar..... 193
Vigilancia de la herramienta..... 508
Vigilancia de la tolerancia..... 507

HEIDENHAIN

**DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH**
Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5
**83301 Traunreut, Germany**
☏ +49 8669 31-0
FAX +49 8669 5061
E-mail: info@heidenhain.de

**Technical support** FAX +49 8669 32-1000
**Measuring systems** ☏ +49 8669 31-3104
E-mail: service.ms-support@heidenhain.de
**TNC support** ☏ +49 8669 31-3101
E-mail: service.nc-support@heidenhain.de
**NC programming** ☏ +49 8669 31-3103
E-mail: service.nc-pgm@heidenhain.de
**PLC programming** ☏ +49 8669 31-3102
E-mail: service.plc@heidenhain.de
**Lathe controls** ☏ +49 8669 31-3105
E-mail: service.lathe-support@heidenhain.de

**www.heidenhain.de**

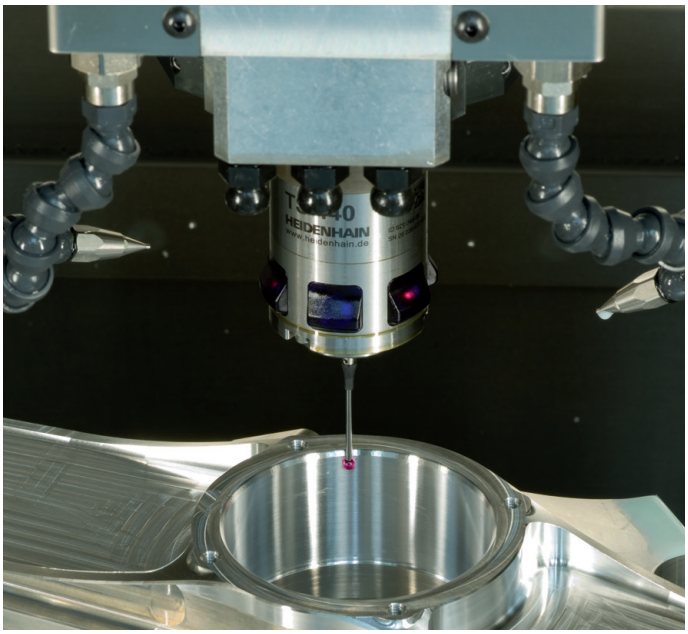
# Sistemas de palpación de HEIDENHAIN

ayudan para reducir tiempos auxiliares y
mejorar la exactitud de cotas de las piezas realizadas.

## Palpadores de piezas

| | |
|---|---|
| **TS 220** | Transmisión de señal por cable |
| **TS 440, TS 444** | Transmisión por infrarrojos |
| **TS 640, TS 740** | Transmisión por infrarrojos |

- Alineación de piezas
- Fijación de los puntos cero de referencia
- se miden las piezas mecanizadas




## Palpadores de herramienta

| | |
|---|---|
| **TT 140** | Transmisión de señal por cable |
| **TT 449** | Transmisión por infrarrojos |
| **TL** | Sistemas láser sin contacto |

- Medir herramientas
- Supervisar el desgaste
- Detectar rotura de herramienta

892905-52 · Ver02 · SW04 · 5/2014 · Printed in Germany · H