



Manual de usuario
Programación de ciclos

Software NC

340590-10

340591-10

340595-10

Español (es)
10/2019

Índice

1	Nociones básicas.....	43
2	Nociones básicas / Resúmenes.....	57
3	Utilizar ciclos de mecanizado.....	61
4	Ciclos de mecanizado: Taladro.....	85
5	Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca.....	131
6	Ciclos de mecanizado: fresado de cajas / Fresado de islas / Fresado de ranuras.....	171
7	Ciclos: Conversiones de coordenadas.....	225
8	Ciclos de mecanizado: Definiciones de patrones.....	253
9	Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno.....	267
10	Ciclos de mecanizado: Fresado de contorno optimizado.....	313
11	Ciclos de mecanizado: Superficies cilíndricas.....	333
12	Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno con fórmula de contorno.....	353
13	Ciclos: Funciones especiales.....	369
14	Ciclos: Tornear.....	443
15	Ciclos: Rectificado.....	589
16	Trabajar con ciclos de palpación.....	619
17	Ciclos de palpación: Determinar automáticamente la posición inclinada de la pieza.....	629
18	Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente.....	681
19	Ciclos de palpación: Controlar las piezas automáticamente.....	745
20	Ciclos de palpación: Funciones especiales.....	795
21	Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción #136).....	825
22	Ciclos de palpación: Medir cinemática automáticamente.....	847
23	Ciclos de palpación: medir herramientas automáticamente.....	889
24	Tablas resumen ciclos.....	915

1	Nociones básicas.....	43
1.1	Sobre este manual.....	44
1.2	Tipo de control numérico, software y funciones.....	46
	Opciones de software.....	47
1.3	Nuevas y modificadas funciones de ciclos del software 34059x-09.....	53
1.4	Funciones de ciclo nuevas y modificadas del software 34059x-10.....	55

2	Nociones básicas / Resúmenes.....	57
2.1	Introducción.....	58
2.2	Grupos de ciclos disponibles.....	59
	Resumen ciclos de mecanizado.....	59
	Resumen ciclos de palpación.....	60

3	Utilizar ciclos de mecanizado.....	61
3.1	Trabajar con ciclos de mecanizado.....	62
	Ciclos específicos de la máquina.....	62
	Definir ciclo mediante Softkeys.....	63
	Definir el ciclo a través de la función GOTO.....	63
	Llamar ciclo.....	64
	Trabajar con un eje paralelo.....	67
3.2	Especificaciones para ciclos.....	68
	Resumen.....	68
	Introducir DEF GLOBAL.....	69
	Utilizar las indicaciones DEF GLOBAL.....	70
	Datos globales válidos en general.....	71
	Datos globales para el taladrado.....	71
	Datos globales para fresados con ciclos de cajas 25x.....	71
	Datos globales para fresados con ciclos de contorno.....	72
	Datos globales para el comportamiento de un posicionamiento.....	72
	Datos globales para funciones de palpación.....	72
3.3	Definición de patrones PATTERN DEF.....	73
	Aplicación.....	73
	Introducir PATTERN DEF.....	74
	Utilizar PATTERN DEF.....	74
	Definir posiciones de mecanizado únicas.....	75
	Definir filas únicas.....	75
	Definir patrón único.....	76
	Definir marco único.....	77
	Definir círculo completo.....	78
	Definir disco graduado.....	79
3.4	Tablas de puntos.....	80
	Aplicación.....	80
	Introducir tabla de puntos.....	80
	Omitir puntos individuales para el mecanizado.....	81
	Seleccionar la tabla de puntos en el programa NC.....	81
	Llamar el ciclo en combinación con tablas de puntos.....	82

4 Ciclos de mecanizado: Taladro.....	85
4.1 Nociones básicas.....	86
Resumen.....	86
4.2 MANDRINADO (ciclo 200, DIN/ISO: G200).....	87
Desarrollo del ciclo.....	87
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	88
Parámetros de ciclo.....	89
4.3 ESCARIADO (ciclo 201,DIN/ISO: G201).....	90
Desarrollo del ciclo.....	90
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	90
Parámetros de ciclo.....	91
4.4 MANDRINADO (ciclo 202, DIN/ISO: G202).....	92
Desarrollo del ciclo.....	92
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	92
Parámetros de ciclo.....	94
4.5 MANDRINADO UNIVERSAL (ciclo 203, DIN/ISO: G203).....	95
Desarrollo del ciclo.....	95
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	98
Parámetros de ciclo.....	99
4.6 REBAJADO HACIA ATRÁS (ciclo 204, DIN/ISO: G204).....	101
Desarrollo del ciclo.....	101
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	102
Parámetros de ciclo.....	103
4.7 TALADRO PROFUNDO UNIVERSAL (ciclo 205, DIN/ISO: G205).....	105
Desarrollo del ciclo.....	105
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	106
Parámetros de ciclo.....	107
Comportamiento de posicionamiento para trabajar con Q379.....	110
4.8 FRESADO DE TALADRO (ciclo 208, DIN/ISO: G208).....	114
Desarrollo del ciclo.....	114
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	115
Parámetros de ciclo.....	116
4.9 TALADRO PROFUNDO CON BROCA DE UN SOLO FILO (ciclo 241, DIN/ISO: G241).....	117
Desarrollo del ciclo.....	117
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	118
Parámetros de ciclo.....	119
Comportamiento de posicionamiento para trabajar con Q379.....	121

4.10	CENTRADO (ciclo 240, DIN/ISO: G240).....	125
	Desarrollo del ciclo.....	125
	¡Tener en cuenta durante la programación!.....	125
	Parámetros de ciclo.....	126
4.11	Ejemplos de programación.....	127
	Ejemplo: Ciclos de taladrado.....	127
	Ejemplo: Utilizar ciclos de taladrado junto con PATTERN DEF.....	128

5 Ciclos de mecanizado: Roscado / Fresado de rosca.....	131
5.1 Nociones básicas.....	132
Resumen.....	132
5.2 ROSCADO NUEVO con portabrocas de compensación (Ciclo 206, DIN/ISO: G206).....	133
Desarrollo del ciclo.....	133
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	134
Parámetros de ciclo.....	135
5.3 ROSCADO NUEVO sin portabrocas de compensación GS (Ciclo 207, DIN/ISO: G207).....	136
Desarrollo del ciclo.....	136
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	136
Parámetros de ciclo.....	139
Retirar al interrumpirse el programa.....	140
5.4 ROSCADO CON MACHO ROTURA DE VIRUTA (ciclo 209, DIN/ISO: G209).....	141
Desarrollo del ciclo.....	141
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	142
Parámetros de ciclo.....	144
Retirar al interrumpirse el programa.....	145
5.5 Fundamentos del fresado de rosca.....	146
Condiciones.....	146
5.6 FRESADO DE ROSCA (ciclo 262, DIN/ISO: G262).....	148
Desarrollo del ciclo.....	148
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	149
Parámetros de ciclo.....	150
5.7 FRESADO DE ROSCA CON AVELLANADO (ciclo 263, DIN/ISO: G263).....	152
Desarrollo del ciclo.....	152
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	153
Parámetros de ciclo.....	154
5.8 FRESADO DE ROSCA CON TALADRO (ciclo 264, DIN/ISO: G264).....	156
Desarrollo del ciclo.....	156
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	157
Parámetros de ciclo.....	158
5.9 FRESADO DE ROSCA CON TALADRO HELICOIDAL (ciclo 265, DIN/ISO: G265).....	160
Desarrollo del ciclo.....	160
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	161
Parámetros de ciclo.....	162
5.10 FRESADO DE ROSCA EXTERIOR (ciclo 267, DIN/ISO: G267).....	164
Desarrollo del ciclo.....	164

¡Tener en cuenta durante la programación!.....	165
Parámetros de ciclo.....	166
5.11 Ejemplos de programación.....	168
Ejemplo: Roscado.....	168

6	Ciclos de mecanizado: fresado de cajeras / Fresado de islas / Fresado de ranuras.....	171
6.1	Nociones básicas.....	172
	Resumen.....	172
6.2	CAJERA RECTANGULAR (ciclo 251, DIN/ISO: G251).....	173
	Desarrollo del ciclo.....	173
	¡Tener en cuenta durante la programación!.....	174
	Parámetros de ciclo.....	176
6.3	CAJERA CIRCULAR (ciclo 252, DIN/ISO: G252).....	179
	Desarrollo del ciclo.....	179
	¡Tener en cuenta durante la programación!.....	181
	Parámetros de ciclo.....	183
6.4	FRESADO DE RANURAS (ciclo 253, DIN/ISO: G253).....	186
	Desarrollo del ciclo.....	186
	¡Tener en cuenta durante la programación!.....	187
	Parámetros de ciclo.....	189
6.5	RANURA REDONDA (ciclo 254, DIN/ISO: G254).....	192
	Desarrollo del ciclo.....	192
	¡Tener en cuenta durante la programación!.....	193
	Parámetros de ciclo.....	195
6.6	ISLAS RECTANGULARES (ciclo 256, DIN/ISO: G256).....	198
	Desarrollo del ciclo.....	198
	¡Tener en cuenta durante la programación!.....	199
	Parámetros de ciclo.....	200
6.7	ISLAS CIRCULARES (ciclo 257, DIN/ISO: G257).....	203
	Desarrollo del ciclo.....	203
	¡Tener en cuenta durante la programación!.....	204
	Parámetros de ciclo.....	205
6.8	ISLAS POLIGONALES (ciclo 258, DIN/ISO: G258).....	207
	Desarrollo del ciclo.....	207
	¡Tener en cuenta durante la programación!.....	208
	Parámetros de ciclo.....	210
6.9	PLANEADO (ciclo 233, DIN/ISO: G233).....	213
	Desarrollo del ciclo.....	213
	¡Tener en cuenta durante la programación!.....	217
	Parámetros de ciclo.....	218
6.10	Ejemplos de programación.....	222
	Ejemplo: Fresado de cajera, isla y ranura.....	222

7 Ciclos: Conversiones de coordenadas.....	225
7.1 Fundamentos.....	226
Resumen.....	226
Activación de la traslación de coordenadas.....	226
7.2 Desplazamiento PUNTO CERO (ciclo 7, DIN/ISO: G54).....	227
Funcionamiento.....	227
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	227
Parámetros de ciclo.....	228
7.3 Desplazamiento del PUNTO CERO con la tabla de puntos cero (ciclo 7, DIN/ISO: G53).....	229
Efecto.....	229
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	230
Parámetros de ciclo.....	230
Seleccionar la tabla de puntos cero en el programa NC.....	231
Editar la tabla de puntos cero en el modo de funcionamiento Programar.....	231
Editar la tabla de puntos cero en el modo de funcionamiento Frase a frase y Ejecución continua.....	233
Configurar tabla de puntos cero.....	233
Abandonar la tabla de puntos cero.....	234
Visualizaciones de estados.....	234
7.4 REFLEJO (ciclo 8, DIN/ISO: G28).....	235
Funcionamiento.....	235
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	236
Parámetros de ciclo.....	236
7.5 GIRO (ciclo 10, DIN/ISO: G73).....	237
Efecto.....	237
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	238
Parámetros de ciclo.....	238
7.6 FACTOR DE ESCALA (ciclo 11, DIN/ISO: G72).....	239
Funcionamiento.....	239
Parámetros de ciclo.....	239
7.7 FACTOR DE ESCALA ESP. DEL EJE (ciclo 26).....	240
Funcionamiento.....	240
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	240
Parámetros de ciclo.....	241
7.8 PLANO DE TRABAJO (ciclo 19, DIN/ISO: G80, opción #1).....	242
Efecto.....	242
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	243
Parámetros de ciclo.....	244
Resetear.....	245
Posicionar ejes giratorios.....	245

Visualización de posiciones en un sistema inclinado.....	246
Monitorización del área de trabajo.....	246
Posicionamiento en el sistema inclinado.....	247
Combinación con otros ciclos de conversión de coordenadas.....	247
Guía para trabajar con ciclo 19 plano de mecanizado.....	248

7.9 FIJAR PTO. REF. (ciclo 247, DIN/ISO: G247).....249

Funcionamiento.....	249
¡Tener en cuenta antes de la programación!.....	249
Parámetros de ciclo.....	249
Visualizaciones de estados.....	249

7.10 Ejemplos de programación.....250

Ejemplo: Ciclos de conversión de coordenadas.....	250

8 Ciclos de mecanizado: Definiciones de patrones.....	253
8.1 Fundamentos.....	254
Resumen.....	254
8.2 PATRÓN DE PUNTOS EN CÍRCULO (ciclo 220, DIN/ISO: G220).....	256
Desarrollo del ciclo.....	256
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	256
Parámetros de ciclo.....	257
8.3 PATRONES DE PUNTOS EN LÍNEA (ciclo 221, DIN/ISO: G221).....	259
Desarrollo del ciclo.....	259
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	259
Parámetros de ciclo.....	260
8.4 PATRÓN DATAMATRIX CODE (ciclo 224, DIN/ISO: G224).....	261
Desarrollo del ciclo.....	261
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	262
Parámetros de ciclo.....	263
8.5 Ejemplos de programación.....	264
Ejemplo: Círculos de puntos.....	264

9 Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno.....	267
9.1 Ciclos SL.....	268
Fundamentos.....	268
Resumen.....	270
9.2 CONTORNO (ciclo 14, DIN/ISO: G37).....	271
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	271
Parámetros de ciclo.....	271
9.3 Contornos superpuestos.....	272
Nociones básicas.....	272
Subprogramas: Cajeras superpuestas.....	272
"Sumas" de superficies.....	273
"Resta" de superficies.....	274
Superficie de la "intersección".....	275
9.4 DATOS DE CONTORNO (ciclo 20, DIN/ISO: G120).....	276
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	276
Parámetros de ciclo.....	277
9.5 PRETALADRADO (ciclo 21, DIN/ISO: G121).....	278
Desarrollo del ciclo.....	278
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	279
Parámetros de ciclo.....	279
9.6 DESBASTE (ciclo 22, DIN/ISO: G122).....	280
Desarrollo del ciclo.....	280
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	281
Parámetros de ciclo.....	283
9.7 PROFUNDIDAD DE ACABADO (ciclo 23, DIN/ISO: G123).....	285
Desarrollo del ciclo.....	285
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	286
Parámetros de ciclo.....	286
9.8 ACABADO LATERAL (ciclo 24, DIN/ISO: G124).....	287
Desarrollo del ciclo.....	287
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	288
Parámetros de ciclo.....	290
9.9 DATOS DE TRAZADO DEL CONTORNO (ciclo 270, DIN/ISO: G270).....	291
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	291
Parámetros de ciclo.....	291
9.10 TRAZADO DEL CONTORNO (ciclo 25, DIN/ISO: G125).....	292
Desarrollo del ciclo.....	292

¡Tener en cuenta durante la programación!.....	293
Parámetros de ciclo.....	294
9.11 RANURA DE CONTORNO TROCIDAL (ciclo 275, DIN/ISO: G275).....	296
Desarrollo del ciclo.....	296
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	298
Parámetros de ciclo.....	299
9.12 TRAZADO DEL CONTORNO 3D (ciclo 276, DIN/ISO: G276).....	302
Desarrollo del ciclo.....	302
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	303
Parámetros de ciclo.....	305
9.13 Ejemplos de programación.....	307
Ejemplo: Desbaste y acabado posterior de una cajera.....	307
Ejemplo: Pretaladrado, desbaste y acabado de contornos superpuestos.....	309
Ejemplo: Trazado del contorno.....	311

10 Ciclos de mecanizado: Fresado de contorno optimizado.....	313
10.1 Ciclos OCM (opción #167).....	314
Fundamentos OCM.....	314
Resumen.....	316
10.2 DATOS DE CONTORNO OCM (ciclo 271, DIN/ISO: G271, opción #167).....	317
Desarrollo del ciclo.....	317
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	317
Parámetros de ciclo.....	317
10.3 DESBASTE OCM (ciclo 272, DIN/ISO: G272, opción #167).....	319
Desarrollo del ciclo.....	319
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	320
Parámetros de ciclo.....	321
10.4 ACABADO DE PROFUNDIDAD OCM (ciclo 273, DIN/ISO: G273, opción #167).....	323
Desarrollo del ciclo.....	323
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	323
Parámetros de ciclo.....	324
10.5 ACABADO LATERAL OCM (ciclo 274, DIN/ISO: G274, opción #167).....	325
Desarrollo del ciclo.....	325
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	325
Parámetros de ciclo.....	326
10.6 Ejemplos de programación.....	327
Ejemplo: Cajera abierta y desbaste fino con ciclos OCM.....	327
Ejemplo: Diferentes profundidades con los ciclos OCM.....	330

11 Ciclos de mecanizado: Superficies cilíndricas.....	333
11.1 Fundamentos.....	334
Resumen de los ciclos superficies cilíndricas.....	334
11.2 SUPERFICIE CILÍNDRICA (ciclo 27, DIN/ISO: G127, opción #1).....	335
Desarrollo del ciclo.....	335
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	336
Parámetros de ciclo.....	337
11.3 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de ranuras (ciclo 28, DIN/ISO: G128, opción #1).....	338
Desarrollo del ciclo.....	338
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	339
Parámetros de ciclo.....	341
11.4 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de alma (ciclo 29, DIN/ISO: G129, opción #1).....	343
Desarrollo del ciclo.....	343
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	344
Parámetros de ciclo.....	345
11.5 SUPERFICIE CILÍNDRICA CONTORNO (ciclo 39, DIN/ISO: G139, opción #1).....	346
Desarrollo del ciclo.....	346
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	347
Parámetros de ciclo.....	348
11.6 Ejemplos de programación.....	349
Ejemplo: Superficie cilíndrica con ciclo 27.....	349
Ejemplo: Superficie cilíndrica con ciclo 28.....	351

12 Ciclos de mecanizado: Cajera de contorno con fórmula de contorno.....353**12.1 Ciclos SL con fórmula compleja.....354**

Nociones básicas.....	354
Seleccionar programa NC con definiciones del contorno.....	356
Definir descripciones del contorno.....	357
Introducir fórmulas complejas del contorno.....	358
Contornos superpuestos.....	359
Ejecutar contorno con los ciclos SL.....	361
Ejemplo: desbastar y acabar contornos superpuestos con fórmula de contorno.....	362

12.2 Ciclos SL con fórmula de contorno simple..... 365

Principios básicos.....	365
Introducir una fórmula sencilla del contorno.....	367
Ejecutar contorno con los ciclos SL.....	368

13 Ciclos: Funciones especiales.....	369
13.1 Principios básicos.....	370
Resumen.....	370
13.2 TIEMPO DE ESPERA (Ciclo 9, DIN/ISO: G04).....	371
Función.....	371
Parámetros de ciclo.....	371
13.3 LLAMADA DE PROGRAMA (Ciclo 12, DIN/ISO: G39).....	372
Función de ciclo.....	372
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	372
Parámetros de ciclo.....	372
13.4 ORIENTACIÓN DEL CABEZAL (Ciclo 13, DIN/ISO: G36).....	373
Función de ciclo.....	373
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	373
Parámetros de ciclo.....	373
13.5 TOLERANCIA (ciclo 32, DIN/ISO: G62).....	374
Función de ciclo.....	374
Influencias durante la definición de la geometría en el sistema CAM.....	374
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	375
Parámetros de ciclo.....	377
13.6 ACOPLAMIENTO DEL TORNEADO POR INTERPOLACIÓN (ciclo 291, DIN/ISO: G291, opción 96).....	378
Desarrollo del ciclo.....	378
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	379
Parámetros de ciclo.....	380
Definir herramienta.....	381
13.7 ACABADO DE CONTORNO DEL TORNEADO POR INTERPOLACIÓN (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opción #96).....	385
Desarrollo del ciclo.....	385
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	387
Parámetros de ciclo.....	389
Variantes de mecanizado.....	391
Definir herramienta.....	393
13.8 GRABAR (Ciclo 225, DIN/ISO: G225).....	396
Desarrollo del ciclo.....	396
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	396
Parámetros de ciclo.....	397
Caracteres de grabado permitidos.....	399
Caracteres no imprimibles.....	399
Grabar variables del sistema.....	400

Grabar el nombre y la ruta de un programa NC.....	401
Grabar el estado del contador.....	401
13.9 PLANEAR CON FRESA (Ciclo 232, DIN/ISO: G232).....	402
Desarrollo del ciclo.....	402
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	404
Parámetros de ciclo.....	405
13.10 Conceptos básicos sobre la producción de dentados (opción #157).....	408
Principios básicos.....	408
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	409
13.11 DEFINIR LA RUEDA DENTADA (ciclo 285, DIN/ISO: G285, Opción núm. 157).....	410
Desarrollo del ciclo.....	410
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	410
Parámetros de ciclo.....	411
13.12 FRESADO POR GENERACIÓN CON RUEDA DENTADA (ciclo 286, DIN/ISO: G286, Opción #157).....	413
Aplicación.....	413
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	415
Parámetros de ciclo.....	416
Comprobar y cambiar los sentidos de giro del cabezal.....	419
13.13 DESCORTEZADO POR GENERACIÓN CON RUEDA DENTADA (ciclo 287, DIN/ISO: G287, Opción núm. 157).....	420
Aplicación.....	420
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	421
Parámetros de ciclo.....	422
Comprobar y cambiar los sentidos de giro del cabezal.....	425
13.14 MEDIR ESTADO DE LA MÁQUINA (ciclo 238, DIN/ISO: G238, opción #155).....	426
Aplicación.....	426
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	427
Parámetros de ciclo.....	427
13.15 DETERMINAR LA CARGA (ciclo 239, DIN/ISO: G239, Opción #143).....	428
Desarrollo del ciclo.....	428
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	429
Parámetros de ciclo.....	429
13.16 ROSCADO A CUCHILLA (ciclo 18, DIN/ISO: G86).....	430
Desarrollo del ciclo.....	430
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	430
Parámetros de ciclo.....	432

13.17 Ejemplos de programación.....	433
Ejemplo Torneado por interpolación ciclo 291.....	433
Ejemplo Torneado por interpolación ciclo 292.....	436
Ejemplo de fresado con fresa madre.....	438
Ejemplo Rasurado.....	440

14 Ciclos: Tornear.....	443
14.1 Ciclos de torneado (Opción #50).....	444
Resumen.....	444
Trabajar con ciclos de torneado.....	447
Seguimiento de la pieza en bruto (FUNCTION TURNDATA).....	448
14.2 ADAPTAR EL SISTEMA DE COORDENADAS (ciclo 800, DIN/ISO: G800).....	450
Aplicación.....	450
Funcionamiento.....	453
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	454
Parámetros de ciclo.....	456
14.3 RESTABLECER EL SISTEMA DE COORDENADAS (ciclo 801, DIN/ISO: G801).....	458
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	458
Funcionamiento.....	459
Parámetros de ciclo.....	459
14.4 FRESADO POR GENERACIÓN CON RUEDA DENTADA (ciclo 880, DIN/ISO: G880, Opción #131).....	460
Desarrollo del ciclo.....	460
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	461
Parámetros de ciclo.....	464
Sentido de giro en función de la cara de mecanizado (Q550).....	467
14.5 COMPROBAR DESEQUILIBRIO (ciclo 892, DIN/ISO: G892).....	468
Aplicación.....	468
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	469
Parámetros de ciclo.....	470
14.6 Principios básicos de los ciclos de corte de viruta.....	471
14.7 TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL (ciclo 811, DIN/ISO: G811).....	472
Aplicación.....	472
Realización del ciclo desbaste.....	472
Realización del ciclo acabado.....	472
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	473
Parámetros de ciclo.....	474
14.8 TORNEADO REBAJE LONGITUDINALMENTE AMPLIADO (Ciclo 812, DIN/ISO: G812).....	475
Aplicación.....	475
Realización del ciclo desbaste.....	475
Realización del ciclo acabado.....	476
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	476
Parámetros de ciclo.....	477

14.9 TORNEADO PROFUNDIZACIÓN LONGITUDINAL (ciclo 813, DIN/ISO: G813).....	479
Aplicación.....	479
Realización del ciclo desbaste.....	479
Realización del ciclo acabado.....	480
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	480
Parámetros de ciclo.....	481
14.10 TORNEADO PROFUNDIZACIÓN LONGITUDINAL AMPLIADA (ciclo 814, DIN/ISO: G814).....	482
Aplicación.....	482
Realización del ciclo desbaste.....	482
Realización del ciclo acabado.....	483
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	483
Parámetros de ciclo.....	484
14.11 TORNEADO CONTORNO LONGITUDINAL (ciclo 810, DIN/ISO: G810).....	486
Aplicación.....	486
Realización del ciclo desbaste.....	486
Realización del ciclo acabado.....	487
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	488
Parámetros de ciclo.....	489
14.12 TORNEADO PARALELO AL CONTORNO (ciclo 815, DIN/ISO: G815).....	491
Aplicación.....	491
Realización del ciclo desbaste.....	491
Realización del ciclo acabado.....	492
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	492
Parámetros de ciclo.....	493
14.13 TORNEADO REBAJE TRANSVERSAL (ciclo 821, DIN/ISO: G821).....	494
Aplicación.....	494
Realización del ciclo desbaste.....	494
Realización del ciclo acabado.....	494
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	495
Parámetros de ciclo.....	496
14.14 TORNEADO REBAJE TRANSVERSAL AMPLIADO (ciclo 822, DIN/ISO: G822).....	497
Aplicación.....	497
Realización del ciclo desbaste.....	497
Realización del ciclo acabado.....	497
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	498
Parámetros de ciclo.....	499
14.15 TORNEADO PROFUNDIZACIÓN PLANA (ciclo 823, DIN/ISO: G823).....	501
Aplicación.....	501
Realización del ciclo desbaste.....	501
Realización del ciclo acabado.....	501

¡Tener en cuenta durante la programación!	502
Parámetros de ciclo	503

14.16 PROFUNDIZACIÓN PLANA AMPLIADA (ciclo 824, DIN/ISO: G824)..... 504

Aplicación	504
Realización del ciclo desbaste	504
Realización del ciclo acabado	505
¡Tener en cuenta durante la programación!	505
Parámetros de ciclo	506

14.17 TORNEADO CONTORNO TRANSVERSAL (ciclo 820, DIN/ISO: G820)..... 508

Aplicación	508
Realización del ciclo desbaste	508
Realización del ciclo acabado	508
¡Tener en cuenta durante la programación!	509
Parámetros de ciclo	510

14.18 TRONZADO SIMPLE RADIAL (ciclo 841, DIN/ISO: G841).....512

Aplicación	512
Realización del ciclo desbaste	512
Realización del ciclo acabado	513
¡Tener en cuenta durante la programación!	513
Parámetros de ciclo	514

14.19 TRONZADO AMPLIADO RADIAL (ciclo 842, DIN/ISO: G842).....515

Aplicación	515
Realización del ciclo desbaste	516
Realización del ciclo acabado	516
¡Tener en cuenta durante la programación!	517
Parámetros de ciclo	518

14.20 TRONZADO SIMPLE AXIAL (ciclo 851, DIN/ISO: G851)..... 520

Aplicación	520
Realización del ciclo desbaste	520
Realización del ciclo acabado	521
¡Tener en cuenta durante la programación!	521
Parámetros de ciclo	522

14.21 TRONZADO AMPLIADO AXIAL (ciclo 852, DIN/ISO: G852)..... 523

Aplicación	523
Realización del ciclo desbaste	524
Realización del ciclo acabado	524
¡Tener en cuenta durante la programación!	525
Parámetros de ciclo	526

14.22 TRONZADO CONTORNO RADIAL (ciclo 840, DIN/ISO: G840)..... 528

Aplicación	528

Realización del ciclo desbaste.....	528
Realización del ciclo acabado.....	529
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	530
Parámetros de ciclo.....	531
14.23 TRONZADO CONTORNO AXIAL (ciclo 850, DIN/ISO: G850).....	533
Aplicación.....	533
Realización del ciclo desbaste.....	533
Realización del ciclo acabado.....	534
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	534
Parámetros de ciclo.....	535
14.24 TRONZADO RADIAL (ciclo 861, DIN/ISO: G861).....	537
Aplicación.....	537
Realización del ciclo desbaste.....	537
Realización del ciclo acabado.....	538
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	538
Parámetros de ciclo.....	539
14.25 TRONZADO RADIAL AMPLIADO (ciclo 862, DIN/ISO: G862).....	541
Aplicación.....	541
Realización del ciclo desbaste.....	541
Realización del ciclo acabado.....	542
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	542
Parámetros de ciclo.....	543
14.26 TRONZADO AXIAL (ciclo 871, DIN/ISO: G871).....	545
Aplicación.....	545
Realización del ciclo desbaste.....	545
Realización del ciclo acabado.....	545
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	546
Parámetros de ciclo.....	547
14.27 TRONZADO AXIAL AMPLIADO (ciclo 872, DIN/ISO: G872).....	549
Aplicación.....	549
Realización del ciclo de desbaste.....	549
Realización del ciclo de acabado.....	550
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	550
Parámetros de ciclo.....	551
14.28 TRONZADO CONTORNO RADIAL (ciclo 860, DIN/ISO: G860).....	554
Aplicación.....	554
Realización del ciclo desbaste.....	554
Realización del ciclo acabado.....	554
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	555
Parámetros de ciclo.....	556

14.29 TRONZADO CONTORNO AXIAL (ciclo 870, DIN/ISO: G870).....	558
Aplicación.....	558
Realización del ciclo desbaste.....	558
Realización del ciclo acabado.....	559
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	560
Parámetros de ciclo.....	561
14.30 ROSCADO LONGITUDINAL (ciclo 831, DIN/ISO: G831).....	563
Aplicación.....	563
Desarrollo del ciclo.....	563
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	564
Parámetros de ciclo.....	566
14.31 ROSCA AMPLIADA (ciclo 832, DIN/ISO: G832).....	567
Aplicación.....	567
Desarrollo del ciclo.....	567
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	568
Parámetros de ciclo.....	570
14.32 ROSCA PARAPELA AL CONTORNO (ciclo 830, DIN/ISO: G830).....	572
Aplicación.....	572
Desarrollo del ciclo.....	572
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	573
Parámetros de ciclo.....	574
14.33 TORNEADO ACABADO SIMULTÁNEO (ciclo 883, DIN/ISO: G883, Opción #158).....	576
Aplicación.....	576
Realización del ciclo acabado.....	576
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	577
Parámetros de ciclo.....	579
14.34 Ejemplo de programación.....	581
Ejemplo Fresado de tallado con fresa espiral.....	581
Ejemplo: Rebaje con punzonado.....	583
Ejemplo: Tornear acabado simultáneo.....	586

15 Ciclos: Rectificado.....	589
15.1 Ciclos de rectificado General.....	590
Resumen.....	590
Generalidades sobre los ciclos de rectificado.....	591
15.2 DEFINIR EL NÚCLEO PENDULAR (ciclo 1000, DIN/ISO: G1000, Opción#156).....	593
Desarrollo del ciclo.....	593
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	594
Parámetros de ciclo.....	595
15.3 INICIAR EL NÚCLEO PENDULAR (ciclo 1001, DIN/ISO: G1001, Opción#156).....	596
Desarrollo del ciclo.....	596
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	596
Parámetros de ciclo.....	596
15.4 DETENER EL NÚCLEO PENDULAR (ciclo 1002, DIN/ISO: G1002, Opción#156).....	597
Desarrollo del ciclo.....	597
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	597
Parámetros de ciclo.....	597
15.5 REPASADO DE DIÁMETRO (ciclo 1010, DIN/ISO: G1010, opción #156).....	598
Desarrollo del ciclo.....	598
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	599
Parámetros de ciclo.....	601
15.6 REPASADO DEL PERFIL (ciclo 1015, DIN/ISO: G1015, Opción #156).....	603
Desarrollo del ciclo.....	603
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	604
Parámetros de ciclo.....	606
15.7 ACTIVAR LA ARISTA DE MUELA (ciclo 1030, DIN/ISO: G1030, Opción #156).....	608
Desarrollo del ciclo.....	608
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	608
Parámetros de ciclo.....	609
15.8 MUELA DE RECTIFICADO CORRECCIÓN DE LA LONGITUD (ciclo 1032, DIN/ISO: G1032, Opción #156).....	610
Desarrollo del ciclo.....	610
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	610
Parámetros de ciclo.....	611
15.9 MUELA DE RECTIFICADO CORRECCIÓN DEL RADIO (ciclo 1033, DIN/ISO: G1033, Opción #156).....	612
Desarrollo del ciclo.....	612
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	612
Parámetros de ciclo.....	613

15.10 Ejemplos de programación.....	614
Ejemplos de ciclos de rectificado.....	614
Ejemplos de ciclos de repasado.....	616
Ejemplo de programa del perfil.....	617

16 Trabajar con ciclos de palpación.....	619
16.1 Generalidades sobre los ciclos de palpación.....	620
Modo de funcionamiento.....	620
Tener en cuenta el giro básico en el Funcionamiento manual.....	620
Ciclos del palpador en los modos de funcionamiento Manual y Volante electrónico.....	620
Ciclos de palpación para el funcionamiento automático.....	621
16.2 ¡Antes de trabajar con los ciclos de palpación!.....	623
Máximo recorrido hasta el punto de palpación: DIST en la tabla de sistema de palpación.....	623
Distancia de seguridad hasta el punto de palpación: SET_UP en la tabla del palpador digital.....	623
Orientar el palpador infrarrojo en la dirección de palpación programada: TRACK en la tabla del sistema de palpación.....	623
Palpador digital, avance de palpación : F en la tabla de sistema de palpación.....	624
Palpador digital, avance para posicionamiento de movimiento: FMAX.....	624
Palpador digital, marcha rápida para movimientos de posicionamiento: F_PREPOS en tabla del sistema de palpación.....	624
Ejecutar ciclos de palpación.....	625
16.3 Tabla de palpación.....	626
Generalidades.....	626
Editar tablas del palpador digital.....	626
Datos del palpador digital.....	627

17 Ciclos de palpación: Determinar automáticamente la posición inclinada de la pieza..... 629

17.1	Resumen.....	630
17.2	Fundamentos de los ciclos de palpación.....	631
	Datos comunes de los ciclos de palpación 14xx para vueltas.....	631
	Modo semiautomático.....	633
	Evaluación de las tolerancias.....	638
	Transferencia de una posición real.....	639
17.3	PALPAR PLANO (ciclo 1420, DIN/ISO: G1420).....	640
	Desarrollo del ciclo.....	640
	¡Tener en cuenta durante la programación!.....	641
	Parámetros de ciclo.....	642
17.4	PALPAR ARISTA (ciclo 1410, DIN/ISO: G1410).....	645
	Desarrollo del ciclo.....	645
	¡Tener en cuenta durante la programación!.....	646
	Parámetros de ciclo.....	647
17.5	PALPAR DOS CÍRCULOS (ciclo 1411, DIN/ISO: G1411).....	650
	Desarrollo del ciclo.....	650
	¡Tener en cuenta durante la programación!.....	652
	Parámetros de ciclo.....	653
17.6	Fundamentos de los ciclos de palpación 4xx.....	656
	Datos comunes de los ciclos de palpación para registrar la inclinación de la pieza.....	656
17.7	GIRO BÁSICO (ciclo 400, DIN/ISO: G400).....	657
	Desarrollo del ciclo.....	657
	¡Tener en cuenta durante la programación!.....	657
	Parámetros de ciclo.....	658
17.8	GIRO BÁSICO sobre dos taladros (Ciclo 401, DIN/ISO: G401).....	660
	Desarrollo del ciclo.....	660
	¡Tener en cuenta durante la programación!.....	661
	Parámetros de ciclo.....	662
17.9	GIRO BÁSICO sobre dos islas (ciclo 402, DIN/ISO: G402).....	664
	Desarrollo del ciclo.....	664
	¡Tener en cuenta durante la programación!.....	665
	Parámetros de ciclo.....	666
17.10	Compensar un GIRO BÁSICO sobre un eje rotativo (ciclo 403, DIN/ISO: G403).....	669
	Desarrollo del ciclo.....	669
	¡Tener en cuenta durante la programación!.....	670
	Parámetros de ciclo.....	671

17.11 Rotación sobre el eje C (ciclo 405, DIN/ISO: G405).....	674
Desarrollo del ciclo.....	674
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	675
Parámetros de ciclo.....	676
17.12 FIJAR GIRO BÁSICO (ciclo 404, DIN/ISO: G404).....	678
Desarrollo del ciclo.....	678
Parámetros de ciclo.....	678
17.13 Ejemplo: Determinar el giro básico mediante dos taladros.....	679

18 Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente.....	681
18.1 Fundamentos.....	682
Resumen.....	682
Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.....	684
18.2 PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO INTERIOR (ciclo 410, DIN/ISO: G410).....	686
Desarrollo del ciclo.....	686
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	687
Parámetros de ciclo.....	688
18.3 PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO EXTERIOR (ciclo 411, DIN/ISO: G411).....	691
Desarrollo del ciclo.....	691
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	692
Parámetros de ciclo.....	693
18.4 PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO INTERIOR (ciclo 412, DIN/ISO: G412).....	696
Desarrollo del ciclo.....	696
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	697
Parámetros de ciclo.....	698
18.5 PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO EXTERIOR (ciclo 413, DIN/ISO: G413).....	701
Desarrollo del ciclo.....	701
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	702
Parámetros de ciclo.....	703
18.6 PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA EXTERIOR (ciclo 414, DIN/ISO: G414).....	706
Desarrollo del ciclo.....	706
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	707
Parámetros de ciclo.....	708
18.7 PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA INTERIOR (ciclo 415, DIN/ISO: G415).....	711
Desarrollo del ciclo.....	711
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	712
Parámetros de ciclo.....	713
18.8 PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO DE TALADROS MEDIO (ciclo 416, DIN/ISO: G416).....	716
Desarrollo del ciclo.....	716
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	717
Parámetros de ciclo.....	718
18.9 PUNTO DE REFERENCIA PALPADOR DIGITAL (ciclo 417, DIN/ISO: G417).....	721
Desarrollo del ciclo.....	721
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	721
Parámetros de ciclo.....	722

18.10 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE 4 TALADROS (ciclo 418, DIN/ISO: G418).....	724
Desarrollo del ciclo.....	724
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	725
Parámetros de ciclo.....	726
18.11 PUNTO DE REFERENCIA EJE INDIVIDUAL (ciclo 419, DIN/ISO: G419).....	729
Desarrollo del ciclo.....	729
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	729
Parámetros de ciclo.....	730
18.12 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE LA RANURA (ciclo 408, DIN/ISO: G408).....	732
Desarrollo del ciclo.....	732
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	733
Parámetros de ciclo.....	734
18.13 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO ALMA (ciclo 409, DIN/ISO: G409).....	737
Desarrollo del ciclo.....	737
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	738
Parámetros de ciclo.....	739
18.14 Ejemplo: Fijar el punto de referencia en el centro del segmento circular y en la superficie de la pieza.....	741
18.15 Ejemplo: Fijar el punto de referencia en la superficie de la pieza y en el centro del círculo de taladros.....	742

19 Ciclos de palpación: Controlar las piezas automáticamente.....	745
19.1 Fundamentos.....	746
Resumen.....	746
Protocolización de los resultados de la medición.....	747
Resultados de medición en parámetros Q.....	749
Estado de la medición.....	749
Supervisión de la tolerancia.....	749
Supervisión de la herramienta.....	750
Sistema de referencia para los resultados de medición.....	751
19.2 SUPERFICIE DE REFERENCIA (ciclo 0, DIN/ISO: G55).....	752
Desarrollo del ciclo.....	752
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	752
Parámetros de ciclo.....	752
19.3 SUPERFICIE DE REFERENCIA Polar (ciclo 1).....	753
Desarrollo del ciclo.....	753
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	753
Parámetros de ciclo.....	754
19.4 MEDIR ÁNGULO (ciclo 420, DIN/ISO: G420).....	755
Desarrollo del ciclo.....	755
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	755
Parámetros de ciclo.....	756
19.5 MEDIR TALADRO (ciclo 421, DIN/ISO: G421).....	758
Desarrollo del ciclo.....	758
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	759
Parámetros de ciclo.....	760
19.6 MEDIR CÍRCULO EXTERIOR (ciclo 422, DIN/ISO: G422).....	763
Desarrollo del ciclo.....	763
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	764
Parámetros de ciclo.....	765
19.7 MEDIR RECTÁNGULO INTERIOR (ciclo 423, DIN/ISO: G423).....	768
Desarrollo del ciclo.....	768
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	769
Parámetros de ciclo.....	770
19.8 MEDIR RECTÁNGULO EXTERIOR (ciclo 424, DIN/ISO: G424).....	772
Desarrollo del ciclo.....	772
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	772
Parámetros de ciclo.....	773

19.9 MEDIR ANCHURA INTERIOR (ciclo 425, DIN/ISO: G425).....	775
Desarrollo del ciclo.....	775
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	775
Parámetros de ciclo.....	776
19.10 MEDIR ALMA EXTERIOR (ciclo 426, DIN/ISO: G426).....	778
Desarrollo del ciclo.....	778
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	778
Parámetros de ciclo.....	779
19.11 MEDIR COORDENADAS (ciclo 427, DIN/ISO: G427).....	781
Desarrollo del ciclo.....	781
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	782
Parámetros de ciclo.....	783
19.12 MEDIR CÍRCULO DE TALADROS (ciclo 430, DIN/ISO: G430).....	785
Desarrollo del ciclo.....	785
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	786
Parámetros de ciclo.....	786
19.13 MEDIR PLANO(ciclo 431, DIN/ISO: G431).....	788
Desarrollo del ciclo.....	788
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	789
Parámetros de ciclo.....	789
19.14 Ejemplos de programación.....	791
Ejemplo: Medir y repasar isla rectangular.....	791
Ejemplo: medir cajera rectangular, registrar resultados de medición.....	793

20 Ciclos de palpación: Funciones especiales.....	795
20.1 Nociones básicas.....	796
Resumen.....	796
20.2 MEDIR (ciclo 3).....	797
Desarrollo del ciclo.....	797
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	797
Parámetros de ciclo.....	798
20.3 MEDIR 3D (ciclo 4).....	799
Desarrollo del ciclo.....	799
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	800
Parámetros de ciclo.....	801
20.4 PALPACIÓN 3D (ciclo 444, DIN/ISO: G444).....	802
Desarrollo del ciclo.....	802
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	804
Parámetros de ciclo.....	805
20.5 PALPACIÓN RÁPIDA (ciclo 441, DIN/ISO: G441).....	807
Desarrollo del ciclo.....	807
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	807
Parámetros de ciclo.....	808
20.6 Calibración del palpador digital.....	809
20.7 Visualización de los valores calibrados.....	810
20.8 CALIBRAR LONGITUD DEL PALPADOR DIGITAL (ciclo 461, DIN/ISO: G461).....	811
20.9 CALIBRAR RADIO INTERIOR DEL PALPADOR DIGITAL (ciclo 462, DIN/ISO: G462).....	813
20.10 CALIBRAR RADIO EXTERIOR DEL PALPADOR DIGITAL (ciclo 463, DIN/ISO: G463).....	816
20.11 CALIBRAR PALPADOR DIGITAL (ciclo 460, DIN/ISO: G460).....	819

21	Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción #136).....	825
21.1	Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción #136).....	826
	Principios básicos.....	826
	Gestionar datos de supervisión.....	828
	Resumen.....	830
	Configuración.....	831
	Definición de la zona de supervisión.....	833
	Resultado de la evaluación de imagen.....	834
21.2	Espacio de trabajo global (ciclo 600, DIN/ISO: G600).....	835
	Aplicación.....	835
	Generar imagen de referencia.....	836
	Fase de supervisión.....	838
	¡Tener en cuenta durante la programación!.....	839
	Parámetros de ciclo.....	840
21.3	Espacio de trabajo local (ciclo 601).....	841
	Aplicación.....	841
	Generar imagen de referencia.....	841
	Fase de monitorización.....	843
	¡Tener en cuenta durante la programación!.....	844
	Parámetros de ciclo.....	845
21.4	Posibles consultas.....	846

22 Ciclos de palpación: Medir cinemática automáticamente.....	847
22.1 Medición de cinemática con palpadores TS (opción #48).....	848
Nociones básicas.....	848
Resumen.....	849
22.2 Condiciones.....	850
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	851
22.3 HACER UNA COPIA DE SEGURIDAD DE LA CINEMÁTICA (ciclo 450, DIN/ISO G450, opción #48).....	852
Desarrollo del ciclo.....	852
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	852
Parámetros de ciclo.....	853
Función de protocolo (LOG).....	853
Indicaciones para el almacenamiento de datos.....	854
22.4 MEDIR LA CINEMÁTICA (ciclo 451, DIN/ISO G451, opción #48).....	855
Desarrollo del ciclo.....	855
Dirección de posicionamiento.....	857
Máquinas con ejes con dentado frontal.....	858
Ejemplo de cálculo de las posiciones de medición para un eje A:.....	858
Seleccionar el número de puntos de medición.....	859
Seleccionar la posición de la bola de calibración en la mesa de la máquina.....	860
Instrucciones sobre la precisión.....	860
Indicaciones para diferentes métodos de calibración.....	861
Holgura.....	862
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	863
Parámetros de ciclo.....	865
Diferentes modos (Q406).....	868
Función de protocolo (LOG).....	869
22.5 COMPENSACIÓN DE PRESET (ciclo G452, DIN/ISO: G452, opción #48).....	870
Desarrollo del ciclo.....	870
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	872
Parámetros de ciclo.....	874
Adaptar cabezales cambiables.....	876
Compensación de drifts.....	878
Función de protocolo (LOG).....	880
22.6 CINEMÁTICA RETICULA (ciclo G453, DIN/ISO: G453, opción #48).....	881
Desarrollo del ciclo.....	881
Diferentes modos (Q406).....	883
Seleccionar la posición de la bola de calibración en la mesa de la máquina.....	883
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	884
Parámetros de ciclo.....	886
Función de protocolo (LOG).....	888

23 Ciclos de palpación: medir herramientas automáticamente.....	889
23.1 Fundamentos.....	890
Resumen.....	890
Diferencias entre los ciclos 31 a 33 y 481 a 483.....	891
Ajustar parámetros de máquina.....	892
Introducciones en la tabla de herramienta TOOL.T.....	894
23.2 Calibrar TT (ciclo 30 o 480, DIN/ISO: G480).....	896
Desarrollo del ciclo.....	896
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	897
Parámetros de ciclo.....	897
23.3 Calibrar la longitud de la herramienta (ciclo 31 o 481, DIN/ISO: G481).....	898
Desarrollo del ciclo.....	898
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	899
Parámetros de ciclo.....	900
23.4 Medir el radio de herramienta (Ciclo 32 o 482, DIN/ISO: G482).....	902
Desarrollo del ciclo.....	902
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	903
Parámetros de ciclo.....	904
23.5 Medición completa de la herramienta (Ciclo 33 o 483, DIN/ISO: G483).....	906
Desarrollo del ciclo.....	906
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	907
Parámetros de ciclo.....	908
23.6 Calibrar TT 449 sin cables (ciclo 484, DIN/ISO: G484).....	910
Nociones básicas.....	910
Desarrollo del ciclo.....	910
¡Tener en cuenta durante la programación!.....	912
Parámetros de ciclo.....	913

24	Tablas resumen ciclos.....	915
24.1	Tabla de resumen.....	916
	Ciclos de mecanizado.....	916
	Ciclos de torneado.....	918
	Ciclos de rectificado.....	919
	Ciclos de palpación.....	920

1

Nociones básicas

1.1 Sobre este manual

Indicaciones para la seguridad

Es preciso tener en cuenta todas las advertencias de seguridad contenidas en el presente documento y en la documentación del constructor de la máquina.

Las advertencias de seguridad advierten de los peligros en la manipulación del software y del equipo y proporcionan las instrucciones para evitarlos. Se clasifican en función de la gravedad del peligro y se subdividen en los grupos siguientes:

PELIGRO

Peligro indica un riesgo para las personas. Si no se observan las instrucciones para la eliminación de riesgos es seguro que el peligro **ocasionará la muerte o lesiones graves**.

ADVERTENCIA

Advertencia indica un riesgo para las personas. Si no se observan las instrucciones para la eliminación de riesgos es previsible que el riesgo **ocasionará la muerte o lesiones graves**.

PRECAUCIÓN

Precaución indica un peligro para las personas. Si no se observan las instrucciones para la eliminación de riesgos es previsible que el riesgo **ocasiona lesiones leves**.

INDICACIÓN

Indicación indica un peligro para los equipos o para los datos. Si no se observan las instrucciones para la eliminación de riesgos es previsible que el riesgo **ocasiona un daño material**.

Orden secuencial de la información dentro de las Instrucciones de seguridad

Todas las Instrucciones de seguridad contienen las siguientes cuatro secciones:

- La palabra de advertencia muestra la gravedad del peligro
- Tipo y origen del peligro
- Consecuencias de no respetar la advertencia, por ejemplo, "Durante los siguientes mecanizados existe riesgo de colisión"
- Cómo evitarlo – medidas para protegerse contra el peligro

Notas de información

Las notas de información del presente manual deben observarse para obtener un uso del software eficiente y sin fallos. En este manual se encuentran las siguientes notas de información:



El símbolo informativo representa un **consejo**. Un consejo proporciona información adicional o complementaria importante.



Este símbolo le indica que debe seguir las indicaciones de seguridad del constructor de la máquina. El símbolo también indica que existen funciones que dependen de la máquina. El manual de la máquina describe los potenciales peligros para el usuario y la máquina.



El símbolo de un libro representa una **referencia cruzada** a documentación externa, p. ej., documentación del fabricante de la máquina o de un tercero.

¿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

1.2 Tipo de control numérico, software y funciones

Este manual describe las funciones de programa que estarán disponibles en los Controles numéricos a partir de los siguientes números de software NC.

Tipo de control	Número de software NC
TNC 640	340590-10
TNC 640 E	340591-10
TNC 640 Puesto de Programación	340595-10

La letra de identificación E identifica la versión del control para exportación. Las siguientes opciones de software no están disponibles o están limitadas en la versión Export:

- Advanced Function Set 2 (opción #9) limitada a interpolación de 4 ejes
- KinematicsComp (Opción #52)

El fabricante de la máquina adapta las prestaciones del control numérico a la máquina mediante los parámetros de máquina. Por ello en este manual pueden estar descritas funciones que no estén disponibles en todos los controles.

Las funciones del control numérico que no están disponibles en todas las máquinas son, p. ej.:

- Medición de herramientas con el TT

Para conocer el alcance de funciones real de la máquina, contactar con el fabricante de la máquina.

Muchos fabricantes y HEIDENHAIN ofrecen el curso de programación de los controles numéricos de HEIDENHAIN.

Es recomendable participar en dichos cursos para aprender las diversas funciones del control numérico.



Manual del usuario:

Todas las funciones del control numérico que no estén relacionadas con los ciclos se encuentran descritas en el Modo de Empleo del TNC 640. Si se precisa dicho manual de instrucciones, consultar, si es necesario, a HEIDENHAIN

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

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

ID de usuario-Modo de empleo Configurar, probar y ejecutar programas NC: 1261174-xx

Opciones de software

El TNC 640 dispone de diversas opciones de software, que pueden ser habilitadas por el fabricante de la máquina. Cada opción debe ser habilitada por separado y contiene las funciones que se enuncian a continuación:

Additional Axis (opción #0 a opción #7)

Eje adicional Lazos de regulación adicionales 1 hasta 8

Advanced Function Set 1 (opción #8)

Funciones ampliadas grupo 1

Mecanizado mesa giratoria:

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

Conversiones de coordenadas:

Inclinación del plano de mecanizado

Advanced Function Set 2 (opción #9)

Funciones ampliadas grupo 2

La exportación requiere autorización

Mecanizado 3D:

- Compensación en 3D de herramienta mediante vectores normales a la superficie
- Modificación de la posición de cabezal basculante con el volante electrónico durante la ejecución del programa; la posición de la punta de la herramienta permanece invariable (TCPM = Tool Center Point Management)
- Mantener la herramienta perpendicular al contorno
- Compensación del radio de la herramienta normal a la dirección de la herramienta
- Desplazamiento manual en el sistema de ejes activo de la herramienta

Interpolación:

Lineal en 4 ejes (requiere permiso de exportación)

HEIDENHAIN DNC (opción #18)

Comunicación con aplicaciones de PC externas mediante componentes COM

Dynamic Collision Monitoring – DCM (opción #40)

Monitorización Dinámica de Colisiones

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

CAD Import (opción #42)

CAD Import

- Soportados DXF, STEP e IGES
- Incorporación de contornos y modelos de puntos
- Determinar un punto de referencia seleccionable
- Selección gráfica de segmentos de contorno desde programas de diálogo en texto conversacional

Adaptive Feed Control – AFC (opción #45)**Regulación adaptativa del avance****Fresado:**

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

Torneado (opción #50):

- Monitorización de la potencia de corte durante la ejecución

KinematicsOpt (opción #48)**Optimizar la cinemática de la máquina**

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

Mill-Turning (opción #50)**Modo fresado / Modo torneado****Funciones:**

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

KinematicsComp (Opción #52)**Compensación espacial en 3D**

Compensación del error de posición y de componente

OPC UA NC Server 1 - 6 (opciones #56 - #61)**Interfaz estandarizada**

El servidor OPC UA NC ofrece una interfaz estandarizada (OPC UA) para el acceso externo a datos y funciones del control numérico

Con dichas opciones de software pueden configurarse hasta seis conexiones de cliente paralelas

3D-ToolComp (Opción #92)**Corrección del radio de herramienta 3D en función del ángulo de entrada**

La exportación requiere autorización

- Compensar la desviación del radio de herramienta en función del ángulo de entrada
- Valores de corrección en tabla de valores de corrección separada
- Condición: trabajar con vectores normales a la superficie (frases **LN**)

Extended Tool Management (opción #93)**Gestión ampliada de herramientas**

basada en Python

Advanced Spindle Interpolation (Opción #96)**Interpolación de husillo****Tornear por interpolación:**

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

Spindle Synchronism (opción #131)

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

Remote Desktop Manager (opción #133)

Control remoto de las unidades de cálculo	■ Windows en una unidad de cálculo separada ■ Integrado en la interfaz del control numérico

Synchronizing Functions (opción #135)

Funciones de sincronización	Función de acoplamiento en tiempo real (Real Time Coupling – RTC): Acoplamiento de ejes

Visual Setup Control – VSC (Opción #136)

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

State Reporting Interface – SRI (opción #137)

Accesos Http al estado del control numérico	■ Leer las fechas de las modificaciones del estado ■ Leer los programas NC activos

Cross Talk Compensation – CTC (opción #141)

Compensación de acoplamientos de ejes	■ Detección de desviación de posición condicionada dinámicamente mediante aceleraciones del eje ■ Compensación del TCP (Tool Center Point)

Position Adaptive Control – PAC (opción #142)

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

Load Adaptive Control – LAC (opción #143)

Regulación adaptativa de la carga	■ Determinación automática de masas de piezas y fuerzas de fricción ■ Adaptación de los parámetros de regulación en función de la masa actual de la pieza

Active Chatter Control – ACC (opción #145)

Supresión activa de las vibraciones	Función totalmente automática para evitar sacudidas durante el mecanizado

Active Vibration Damping – AVD (Opción #146)

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

Batch Process Manager (opción #154)

Batch Process Manager	Planificación de pedidos de producción

Component Monitoring (Opción #155)

Monitorización de componentes sin sensórica externa	Monitorización de sobrecarga de los componentes de la máquina configurados

Grinding (opción #156)

Rectificado por coordenadas	■ Ciclos para el movimiento pendular ■ Ciclos de diamantado ■ Soporte de los tipos de herramientas herramienta de rectificado y herramienta de repasado

Gear Cutting (Opción #157)

Mecanizar dentados	■ Ciclo 285: Definir rueda dentada ■ Ciclo 286: Fresado con fresa madre de la rueda dentada ■ Ciclo 287: Fresado por generación de rueda dentada

Advanced Function Set Turning (opción #158)

Funciones de torneado ampliadas	Ciclo 883: Torneado simultáneo

Opc. Contour Milling (opción #167)

Ciclos de contorno optimizados	■ Ciclo 271: OCM CONTOUR DATA ■ Ciclo 272: OCM ROUGHING ■ Ciclo 273: OCM FINISHING FLOOR ■ Ciclo 274: OCM FINISHING SIDE

Nivel de desarrollo (funciones Upgrade)

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



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

Aviso legal

Este producto utiliza un software de código abierto. Puede encontrarse más información sobre el control numérico en

- ▶ Modo de funcionamiento Programación
- ▶ Función MOD
- ▶ Softkey **Datos de LICENCIA**

Parámetros opcionales

HEIDENHAIN perfecciona continuamente el extenso paquete de ciclos, por lo tanto, con cada software nuevo puede haber también nuevos parámetros Q para ciclos. Estos nuevos parámetros Q son parámetros opcionales, en versiones del software antiguas en parte todavía no se encontraban disponibles. En el ciclo se encuentran siempre al final de la definición del ciclo. Los parámetros Q opcionales que se han añadido en esta versión de software se encuentran en el resumen "Funciones de ciclo nuevas y modificadas del software 34059x-10 ". Se puede decidir si se desea definir parámetros Q opcionales o bien borrarlos con la tecla NO ENT. También se puede incorporar el valor estándar establecido. Si por error se ha borrado un parámetro Q opcional, o si tras un ciclo de actualización del software se desea ampliar los programas NC ya existentes, también se pueden insertar a posteriori parámetros Q opcionales en ciclos. El modo de proceder se describe a continuación.

Debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Llamar a la definiciones del ciclo
- ▶ Pulsar la tecla cursora derecha hasta que se muestren los nuevos parámetros Q
- ▶ Aceptar el valor estándar introducido
- ▶ Alternativamente, introducir un valor
- ▶ Si se desea aceptar el nuevo parámetro Q, salir del menú volviendo a pulsar la tecla cursora derecha o **END**
- ▶ Si no se quiere aceptar el nuevo parámetro Q, pulsar la tecla **NO ENT**

Compatibilidad

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

1.3 Nuevas y modificadas funciones de ciclos del software 34059x-09

- Nuevo ciclo 285 DEFINIR R. DENT. (Opción #157), ver "DEFINIR LA RUEDA DENTADA (ciclo 285, DIN/ISO: G285, Opción núm. 157)", Página 410
- Nuevo ciclo 286 FRES. GEN. DE R. DENT. (Opción #157), ver "FRESADO POR GENERACIÓN CON RUEDA DENTADA (ciclo 286, DIN/ISO: G286, Opción #157)", Página 413
- Nuevo ciclo 287 DESC. GEN. DE R. DENT. (Opción #157), ver "DESCORTEZADO POR GENERACIÓN CON RUEDA DENTADA (ciclo 287, DIN/ISO: G287, Opción núm. 157)", Página 420
- Nuevo ciclo 883 GIRAR ACABADO SIMULTANEO (opción #50 y opción #158), ver "TORNEADO ACABADO SIMULTÁNEO (ciclo 883, DIN/ISO: G883, Opción #158)", Página 576
- Nuevo ciclo 1410 PALPAR ARISTA (Opción #17), ver "PALPAR ARISTA (ciclo 1410, DIN/ISO: G1410)", Página 645
- Nuevo ciclo 1411 PALPAR DOS CIRCULOS (Opción #17), ver "PALPAR DOS CÍRCULOS (ciclo 1411, DIN/ISO: G1411)", Página 650
- Nuevo ciclo 1420 PALPAR PLANO (Opción #17), ver "PALPAR PLANO (ciclo 1420, DIN/ISO: G1420)", Página 640
- En la simulación se compensa un palpador de simulación. La simulación transcurre sin mensaje de error.
- En el ciclo 24 ACABADO LATERAL, se realiza el redondeo en la última aproximación mediante hélice tangencial. ver "ACABADO LATERAL (ciclo 24, DIN/ISO: G124)", Página 287
- El ciclo 233 FRESADO PLANO se amplió con el parámetro Q367 POSICION SUPERFICES, ver "PLANEADO (ciclo 233, DIN/ISO: G233)", Página 213
- El ciclo 257 ISLA CIRCULAR emplea Q207 AVANCE DE FRESADO también para el mecanizado de desbaste, ver "ISLAS CIRCULARES (ciclo 257, DIN/ISO: G257)", Página 203
- En los ciclos 291 ACOPL. IPO.-TORNEAR y 292 CONT. IPO.-TORNEAR se tiene en cuenta la configuración CfgGeoCycle (núm. 201000), ver "ACOPLAMIENTO DEL TORNEADO POR INTERPOLACIÓN (ciclo 291, DIN/ISO: G291, opción 96)", Página 378 ver "ACABADO DE CONTORNO DEL TORNEADO POR INTERPOLACIÓN (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opción #96)", Página 385
- Al establecer puntos de referencia, los ciclos de palpación automáticos 408 a 419 tienen en cuenta chkTiltingAxes (Nº 204600), ver "Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente", Página 681
- Ciclos de palpación 41x, Registran automáticamente puntos de referencia: nuevo comportamiento de parámetro de ciclo Q303 TRANSM. VALOR MEDIC. y Q305 NUMERO EN TABLA, ver "Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente", Página 681
- En el ciclo 420 MEDIR ANGULO al realizar el posicionamiento previo se tienen en cuenta los datos del ciclo y de la tabla del palpador, ver "MEDIR ÁNGULO (ciclo 420, DIN/ISO: G420)", Página 755

- La imagen auxiliar en el ciclo 444 PALPAR 3D en Q309 REACCION AL ERROR se ha modificado, además este ciclo tiene en cuenta un TCPM, ver "PALPACIÓN 3D (ciclo 444, DIN/ISO: G444)", Página 802
- El ciclo 444 PALPAR 3D comprueba, según el ajuste del parámetro de máquina opcional, la posición de los ejes de giro respecto a los ángulos de inclinación, ver "PALPACIÓN 3D (ciclo 444, DIN/ISO: G444)", Página 802
- Al restaurar, el ciclo 450 GUARDAR CINEMATICA no escribe los mismos valores, ver "HACER UNA COPIA DE SEGURIDAD DE LA CINEMÁTICA (ciclo 450, DIN/ISO G450, opción #48)", Página 852
- El ciclo 451 MEDIR CINEMATICA se amplió con el valor 3 en el parámetro de ciclo Q406 MODO, ver "MEDIR LA CINEMÁTICA (ciclo 451, DIN/ISO G451, opción #48)", Página 855
- En el ciclo 451 MEDIR CINEMATICA y 453 CINEMATICA RETICULA únicamente en la segunda medición se monitoriza el radio de la bola de calibración, ver "MEDIR LA CINEMÁTICA (ciclo 451, DIN/ISO G451, opción #48)", Página 855 ver "CINEMÁTICA RETICULA (ciclo G453, DIN/ISO: G453, opción #48)", Página 881
- En el ciclo 800 ADAP. SIST. ROTATIVO se amplió el parámetro Q531 ANGULO DE INCIDENCIA a 0,001°
- La tabla del palpador se amplió con una columna REACCIÓN. ver "Tabla de palpación", Página 626
- El parámetro de máquina CfgThreadSpindle (Nº 113600) se encuentra disponible, ver "ROSCADO NUEVO con portabrocas de compensación (Ciclo 206, DIN/ISO: G206)", Página 133 , ver "ROSCADO NUEVO sin portabrocas de compensación GS (Ciclo 207, DIN/ISO: G207)", Página 136, ver "ROSCADO CON MACHO ROTURA DE VIRUTA (ciclo 209, DIN/ISO: G209)", Página 141 , ver "ROSCADO A CUCHILLA (ciclo 18, DIN/ISO: G86)", Página 430

1.4 Funciones de ciclo nuevas y modificadas del software 34059x-10

- Nuevo ciclo de patrón de puntos 224 DATAMATRIX CODE PATTERN, con el que se puede crear un DataMatrix Code, ver "PATRÓN DATAMATRIX CODE (ciclo 224, DIN/ISO: G224) ", Página 261
- Nuevo ciclo 238 MEASURE MACHINE STATUS, con el que se monitoriza el desgaste de los componentes de la máquina, ver "MEDIR ESTADO DE LA MÁQUINA (ciclo 238, DIN/ISO: G238, opción #155)", Página 426
- Nuevo ciclo 271 OCM CONTOUR DATA, con el que se define la información del mecanizado para los ciclos OCM, ver "DATOS DE CONTORNO OCM (ciclo 271, DIN/ISO: G271, opción #167) ", Página 317
- Nuevo ciclo 272 OCM ROUGHING, con el que se pueden mecanizar cajeras abiertas y mantener el ángulo de presión ver "DESBASTE OCM (ciclo 272, DIN/ISO: G272, opción #167) ", Página 319
- Nuevo ciclo 273 OCM FINISHING FLOOR, con el que se pueden mecanizar cajeras abiertas y mantener el ángulo de presión, ver "ACABADO DE PROFUNDIDAD OCM (ciclo 273, DIN/ISO: G273, opción #167)", Página 323
- Nuevo ciclo 274 OCM FINISHING SIDE, con el que se pueden mecanizar cajeras abiertas y mantener el ángulo de presión, ver "ACABADO LATERAL OCM (ciclo 274, DIN/ISO: G274, opción #167)", Página 325
- Nuevos ciclos 1000 DEF. NUCLEO PENDULAR, 1001 INICIAR NUCL. PEND. y 1002 PARAR NUCL. PEND. para el rectificado con un movimiento de núcleo pendular, ver "DEFINIR EL NÚCLEO PENDULAR (ciclo 1000, DIN/ISO: G1000, Opción#156)", Página 593, Página 596 y Página 597
- Nuevos ciclos 1010 REPASAR DIAM. y 1015 PROFILABRICHTEN para el repasado de una herramienta de rectificado, ver "REPASADO DE DIÁMETRO (ciclo 1010, DIN/ISO: G1010, opción #156)", Página 598 y Página 603
- Nuevo ciclo 1030 ARISTA MUELA ACT., con el que se pueden activar las aristas de la muela, ver "ACTIVAR LA ARISTA DE MUELA (ciclo 1030, DIN/ISO: G1030, Opción #156)", Página 608
- Nuevos ciclos 1032 GRINDING WHL LENGTH COMPENSATION y 1033 CORREC. RADIO MUELA RECTIFIC. para la corrección de la longitud y del radio de una herramienta de rectificado, ver "MUELA DE RECTIFICADO CORRECCIÓN DE LA LONGITUD (ciclo 1032, DIN/ISO: G1032, Opción #156)", Página 610 y Página 612

- Nueva softkey TABLA PTOS.CERO en los modos de funcionamiento Frase a frase y Ejecución continua. Además, puede realizarse una aceptación del valor real en la tabla de puntos cero en los modos de funcionamiento Frase a frase y Ejecución continua, ver "Editar la tabla de puntos cero en el modo de funcionamiento Frase a frase y Ejecución continua", Página 233
- En los ciclos 205 TALAD. PROF. UNIV. y 241 PERF. UN SOLO LABIO se comprueba el valor introducido de Q379 PUNTO DE INICIO y se compara con Q201 PROFUNDIDAD. En caso necesario, se emitirá un mensaje de error, ver "TALADRO PROFUNDO UNIVERSAL (ciclo 205, DIN/ISO: G205)", Página 105 o Página 117
- Con el ciclo 225 GRABAR se puede grabar una ruta o nombre de un programa NC, ver "Grabar el nombre y la ruta de un programa NC", Página 401
- Si en el ciclo 233 se ha programado una limitación, el ciclo PLANEADO prolonga el contorno lo equivalente al radio de esquina en la dirección del avance, ver "PLANEADO (ciclo 233, DIN/ISO: G233)", Página 213
- Ciclo 239 DETERMINAR CARGA se visualiza únicamente si el constructor de la máquina lo ha definido, ver "DETERMINAR LA CARGA (ciclo 239, DIN/ISO: G239, Opción #143)", Página 428
- La imagen auxiliar en el ciclo 256 ISLAS RECTANGULARES en Q224 ANGULO GIRO se ha modificado, ver "ISLAS RECTANGULARES (ciclo 256, DIN/ISO: G256)", Página 198
- La imagen auxiliar en el ciclo 415 PTO REF ESQ. INTER. en Q326 DISTANCIA 1ER EJE y Q327 DIST. SEGUNDO EJE se ha modificado, ver "PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA INTERIOR (ciclo 415, DIN/ISO: G415)", Página 711
- Ciclo 444 PALPAR 3D protocoliza la desviación 3D medida. De este modo, el control numérico puede distinguir entre rechazo y retoque, ver "PALPACIÓN 3D (ciclo 444, DIN/ISO: G444)", Página 802
- La imagen auxiliar en el ciclo 481 y 31 LONG. HERRAMIENTA así como en el ciclo 482 y 32 RADIO HERRAMIENTA en Q341 MEDICION CUCHILLAS se ha modificado, ver "Calibrar la longitud de la herramienta (ciclo 31 o 481, DIN/ISO: G481)", Página 898 o Página 902
- En los ciclos 14xx, en el modo semiautomático se puede realizar el posicionamiento previo con un volante. Tras la palpación puede realizar el desplazamiento manualmente hasta la altura de seguridad, ver "Modo semiautomático", Página 633

2

**Nociones básicas /
Resúmenes**

2.1 Introducción

Los mecanizados que se repiten y que comprenden varios pasos de mecanizado, se memorizan en el control numérico como ciclos. Asimismo, la traslación de coordenadas y algunas funciones especiales están disponibles como ciclos. La mayoría de ciclos utilizan parámetros Q como parámetros de transferencia.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Los ciclos realizan mecanizados de gran volumen. ¡Peligro de colisión!

- Antes del mecanizado debe realizarse un test de programa



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 control numérico ha asignado internamente el avance desde la frase **TOOL CALL**.

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

2.2 Grupos de ciclos disponibles

Resumen ciclos de mecanizado

CYCL
DEF► Pulsar la tecla **CYCL DEF**

Softkey	Grupo de ciclos	Página
TALADRADO ROSCADO	Ciclos para el taladrado en profundidad, escariado, mandrinado y avellanado	86
TALADRADO ROSCADO	Ciclos para el roscado, rosca- do a cuchilla y fresado de una rosca	132
CAJERAS/ ISLAS/ RANURAS	Ciclos para el fresado de cajeras, islas, ranuras y para el fresado de planeado	172
TRANSF. COORD.	Ciclos para la traslación de coordenadas con los cuales se pueden desplazar, girar, refle- jar, ampliar y reducir contornos	226
CICLOS SL	Ciclos SL (lista de subcontor- nos), con los que se mecani- zan contornos que se compo- nen de varios contornos parcia- les superpuestos, así como ciclos para el mecanizado de la cubierta del cilindro y para el fresado trocoidal	270
FIGURA DE PUNTOS	Ciclos para fabricar modelos de puntos, p. ej., círculo de taladros o superficie de taladros, DataMatrix Code	254
TORNEAR	Ciclos para los mecanizados de torneado y para el fresado de tallado con fresa espiral	444
CICLOS ESPECIAL.	Ciclos especiales tiempo de espera, llamada de progra- ma, orientación del cabezal, grabado, tolerancia, torneado por interpolación, determinar cargaciclos de rueda dentada	370
RECTIFIC.	Ciclos para el mecanizado de amolado	590

►

► 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



- Pulsar la tecla **TOUCH PROBE**

Softkey	Grupo de ciclos	Lado
	Ciclos para el registro automático y compensación de una posición inclinada de la pieza	629
	Ciclos para la fijación automática del punto de referencia	682
	Ciclos para el control automático de la pieza	746
	Ciclos especiales	796
	Calibración del sistema de palpación	809
	Ciclos para la medición automática de la cinemática	849
	Ciclos para medición automática de la herramienta (autorizado por el fabricante de la máquina)	890
	Ciclos para la comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción #136)	830



- En caso necesario, conmutar los ciclos de palpación específicos de la máquina, el fabricante puede integrar estos ciclos de palpación

3

**Utilizar ciclos de
mecanizado**

3.1 Trabajar con ciclos de mecanizado

Ciclos específicos de la máquina

En muchas máquinas se dispone de ciclos. El fabricante puede implementar estos ciclos en el control numérico adicionalmente a los ciclos HEIDENHAIN. Para ello se dispone de ciertos números de ciclos aparte:

- 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, en ciclos específicos de la máquina se emplean asimismo parámetros de asignación que HEIDENHAIN ya ha utilizado en ciclos estándar. Para la utilización simultánea de ciclos DEF activos (ciclos que el control numérico ejecuta automáticamente en la definición del ciclo) y ciclos CALL activos (ciclos que se han de llamar para la ejecución).

Se pueden evitar problemas en lo relativo a la sobrescritura de parámetros de asignación utilizados varias veces

Debe procederse de la siguiente forma:

- Programar los ciclos DEF activos antes de los ciclos CALL activos



Programar un ciclo DEF activo entre la definición de un ciclo activo CALL y la correspondiente llamada al ciclo solamente si no se producen solapes en los parámetros de transferencia de ambos ciclos.

Información adicional: "Llamar ciclo", Página 64

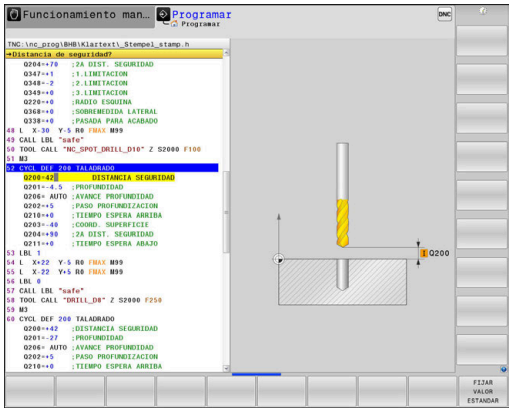
Definir ciclo mediante Softkeys

Debe procederse de la siguiente forma:

- CYCL
DEF

TALADRADO
ROSCADO

262
- ▶ Pulsar la tecla **CYCL DEF**
 - 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 control numérico abre un diálogo y pregunta todos los valores de introducción. El control numérico muestra simultáneamente en la mitad derecha de la pantalla un gráfico. El parámetro para introducir está resaltado en color claro.
 - ▶ Introducir el parámetro requerido
 - ▶ Concluir cada introducción con la tecla **ENT**
 - El control numérico finaliza el diálogo cuando se hayan introducido todos los datos necesarios.



Definir el ciclo a través de la función GOTO

Debe procederse de la siguiente forma:

- CYCL
DEF

GOTO
- ▶ Pulsar la tecla **CYCL DEF**
 - La barra de softkeys muestra los diferentes grupos de ciclos.
 - ▶ Pulsar la tecla **GOTO**
 - El control numérico abre la ventana de selección smartSelect que muestra un resumen de los ciclos.
 - ▶ Seleccionar el ciclo deseado con las teclas cursoras o el ratón
 - ▶ Alternativamente, introducir el número de ciclo
 - ▶ Confirmar con la tecla **ENT**
 - El control numérico abre entonces el diálogo de ciclo tal y como se ha descrito anteriormente.

Ejemplo

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

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 a la herramienta
- Sentido de giro del cabezal principal (función auxiliar **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 son activos a partir de su definición en el programa NC: 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 transformación de coordenadas
- el ciclo 9 TIEMPO DE ESPERA
- Todos los ciclos del palpador

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

Llamada del 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 de datos **CYCL CALL**.

Debe procederse de la siguiente forma:



- ▶ Pulsar la tecla **CYCL CALL**
- ▶ Pulsar la softkey **CYCL CALL M**
- ▶ En caso necesario, introducir la función auxiliar M (p. ej., **M3** para activar el cabezal)
- ▶ Cerrar el diálogo con la tecla **END**

Llamada al ciclo con **CYCL CALL PAT**

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

Información adicional: "Definición de patrones PATTERN DEF", Página 73

Información adicional: "Tablas de puntos", Página 80

Llamada al 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 control numérico 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 control numérico posiciona primero en el espacio de trabajo de la posición programada y después 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 control numérico se posiciona primero en el eje de la herramienta a la altura de seguridad y a continuación en el espacio de trabajo en la posición programada



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

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

Como norma, el control numérico 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 control numérico se desplaza hasta esta posición y llama a continuación al último ciclo de mecanizado definido.

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

Para desactivar **M89**, debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Programe en la frase de posicionamiento de **M99**
- ▶ El control numérico alcanza el último punto inicial.
- ▶ Alternativamente, definir un nuevo ciclo de mecanizado con **CYCL DEF**



El control numérico no es compatible con **M89** en combinación con la programación libre de contornos.

Llamada del ciclo con SEL CYCLE

Con **SEL CYCLE** puede utilizar cualquier programa NC como ciclo de mecanizado.

Debe procederse de la siguiente forma:

PGM CALL

- ▶ Pulsar la tecla **PGM CALL**
- ▶ Pulsar la softkey **SELECCIONAR CICLO**
- ▶ Pulsar la softkey **SELECCIONAR FICHERO**
- ▶ Seleccionar un programa NC

CYCL CALL

- ▶ Seleccionar la softkey **CYCL CALL M**, **CYCL CALL PAT** o **CYCL CALL POS**
- ▶ Alternativamente, programar **M99**



Si se está ejecutando un programa NC seleccionado mediante **SEL CYCLE**, se mecanizará sin parada después de cada frase de datos NC durante la ejecución del programa Frase a frase. También en la ejecución continua del programa es visible como una frase NC.

CYCL CALL PAT y **CYCL CALL POS** emplean una lógica de posicionamiento antes de que el ciclo se ejecute. Con respecto a la lógica de posicionamiento, **SEL CYCLE** y el ciclo 12 **PGM CALL** se comportan de la misma forma: en un patrón de puntos se calcula la altura segura a la que se va a desplazar sobre el máximo de la posición Z al comienzo del modelo y todas las posiciones Z del patrón de puntos. En **CYCL CALL POS** no se realiza ningún posicionamiento previo en la dirección del eje de la herramienta. Deberá programarse un posicionamiento previo dentro del fichero llamado.

Trabajar con un eje paralelo

El control numérico realiza aproximaciones en el eje paralelo (eje W), que se ha definido en la frase **TOOL CALL** como eje del cabezal. En la indicación de estado se visualiza una "W", la compensación de la herramienta tiene lugar en el eje W.

Esto solo es posible en estos ciclos:

Ciclo	Función del Eje W
200 TALADRADO	■
201 ESCARIADO	■
202 MANDRINADO	■
203 TALAD. UNIVERSAL	■
204 REBAJE INVERSO	■
205 TALAD. PROF. UNIV.	■
208 FRESADO DE TALADROS	■
225 GRABAR	■
232 FRESADO PLANO	■
233 PLANEADO	■
241 PERF. UN SOLO LABIO	■



¡HEIDENHAIN recomienda no trabajar con **TOOL CALL W!** Utilizar **FUNCTION PARAXMODE** o **FUNCTION PARAXCOMP**.

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

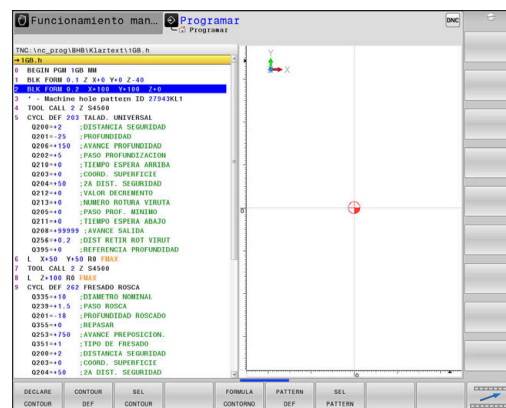
3.2 Especificaciones para ciclos

Resumen

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

Se dispone de las siguientes funciones GLOBAL DEF:

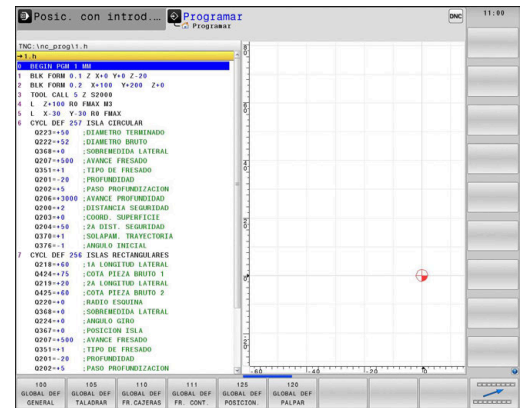
Softkey	Figuras de mecanizado	Página
100 GLOBAL DEF GENERAL	GLOBAL DEF GENERAL Definición de parámetros de ciclos de aplicación general	71
105 GLOBAL DEF TALADRAR	GLOBAL DEF TALADRAR Definición de parámetros de ciclos de taladrado especiales	71
110 GLOBAL DEF FR. CAJERAS	GLOBAL DEF FRESADO DE CAJERAS Definición de parámetros de ciclos de fresado de cajas especiales	71
111 GLOBAL DEF FR. CONT.	GLOBAL DEF FRESADO DE CONTORNOS Definición de parámetros de fresado de contornos especiales	72
125 GLOBAL DEF POSICION.	GLOBAL DEF POSICIONA- MIENTO Definición del comportamiento del posicionamiento con CYCL CALL PAT	72
120 GLOBAL DEF PALPAR	GLOBAL DEF PALPACIÓN Definición de parámetros de ciclos del palpador especiales	72



Introducir DEF GLOBAL

Debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Pulsar la tecla **PROGRAMAR**
- ▶ Pulsar la tecla **SPEC FCT**
- ▶ Pulsar la softkey **REQUISITOS DEL PROGRAMA**
- ▶ Pulsar la softkey **GLOBAL DEF**
- ▶ Seleccionar la función DEF GLOBAL deseada, p. ej. pulsar la Softkey **DEF GLOBAL GENERAL**
- ▶ Introducir las definiciones necesarias
- ▶ Respectivamente, confirmar con la tecla **ENT**

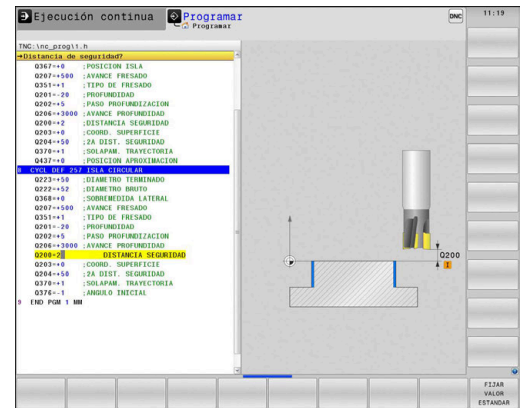


Utilizar las indicaciones DEF GLOBAL

Si en el inicio del programa usted ha introducido las correspondientes funciones GLOBAL DEF, entonces en la definición de un ciclo de mecanizado cualquiera se puede hacer referencia a estos valores válidos globalmente.

Debe procederse de la siguiente forma:

-  Pulsar la tecla **PROGRAMAR**
-  Pulsar la tecla **CYCL DEF**
-  Seleccionar el grupo de ciclos deseado, p. ej., ciclos de taladrado
-  Seleccionar el ciclo deseado, por ejemplo, **TALADRADO**.
 - > Si existe un parámetro global para ello, el control numérico muestra la softkey **FIJAR VALOR ESTANDAR**.
-  Pulsar la softkey **FIJAR VALOR ESTANDAR**
 - > El control numérico introducir la palabra **PREDEF** (predefinido) en la definición del ciclo. Con ello se establece un acceso directo al el correspondiente parámetro **DEF GLOBAL** que se ha definido al inicio del programa.



INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si usted modifica a posteriori los ajustes de programa con **GLOBAL DEF**, las modificaciones realizadas repercutirán en todo el programa NC. Por consiguiente, el proceso de mecanizado se puede modificar considerablemente.

- Emplear **GLOBAL DEF** conscientemente. Antes del mecanizado debe realizarse un test de programa
- En ciclos de mecanizado introducir un valor fijo, entonces **GLOBAL DEF** no modifica los valores

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 DIST. SEGURIDAD:** posición en la que el control numérico posiciona la herramienta al final de un paso de mecanizado (a esta altura se desplazará la siguiente posición de mecanizado en el espacio de trabajo)
- **POSICIONAR F:** Avance con el que el control numérico desplaza la herramienta dentro de un ciclo
- **RETROCESO F:** Avance con el que el control numérico 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 control numérico retrocede la herramienta con rotura de viruta
- **TIEMPO ESPERA ABAJO:** Tiempo en segundos que la herramienta permanece en la base del taladro
- **TIEMPO ESPERA ARRIBA:** Tiempo en segundos que la herramienta permanece en la altura de seguridad



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

Datos globales para fresados con ciclos de cajeras 25x

- **FACTOR DE SOLAPAMIENTO:** Radio de la herramienta x Solapamiento de trayectoria es igual al incremento lateral
- **TIPO DE FRESADO:** Marcha codireccional/marcha en contrasentido
- **MODO 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 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 a la cual no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamientos intermedios y retroceso al final del ciclo)
- **FACTOR DE SOLAPAMIENTO:** Radio de la herramienta x Solapamiento de trayectoria es igual al incremento lateral
- **TIPO DE FRESADO:** Marcha codireccional/marcha en 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 a la 2.^a 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 durante el desplazamiento automático de la posición de palpación
- **ALTURA DE SEGURIDAD:** Coordenadas en el eje del palpador digital a las que el control numérico desplaza el palpador digital entre puntos de medición cuando está activada la opción **IR ALTURA SEGURIDAD**
- **IR ALTURA SEGURIDAD:** Seleccionar si el control numérico desplaza entre puntos de medición a la altura de seguridad o a la altura segura



Parámetros válidos para todos los ciclos de palpación 4xx.

3.3 Definición de patrones PATTERN DEF

Aplicación

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.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

La función **PATTERN DEF** calcula las coordenadas del mecanizado en los ejes **X** y **Y**. ¡Durante el subsiguiente mecanizado hay riesgo de colisión en todos los ejes de la herramienta salvo en el eje **Z**!

- Utilizar **PATTERN DEF** exclusivamente con el eje de herramienta **Z**

Se dispone de los siguientes modelos de mecanizado:

Softkey	Figuras de mecanizado	Página
	PUNTO Definición de hasta 9 posiciones de mecanizado cualesquiera	75
	FILA Definición de una fila individual, recta o girada	75
	MODELO Definición de un modelo individual, recto, girado o deformado	76
	MARCO Definición de un marco individual, recto, girado o deformado	77
	CÍRCULO Definición de un círculo completo	78
	Círculo parcial Definición de un círculo parcial	79

Introducir PATTERN DEF

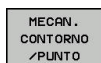
Debe procederse de la siguiente forma:



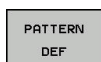
- Pulsar la tecla **PROGRAMAR**



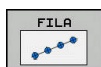
- Pulsar la tecla **SPEC FCT**



- Pulsar la softkey **MECAN. CONT/PUNT.**



- Pulsar la softkey **PATTERN DEF**



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

Utilizar PATTERN DEF

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

Información adicional: "Llamar ciclo", Página 64

EL control numérico ejecuta el último ciclo de mecanizado definido según el patrón de mecanizado definido.



Un modelo de mecanizado permanece activo hasta que e defina uno nuevo, o se haya seleccionado 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

Más información: Manual de instrucciones Configurar, probar y ejecutar programa NC

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

Si la superficie de coordenadas en PATTERN DEF es mayor que la del ciclo, la altura de seguridad y la 2.^a altura de seguridad se calcularán en la superficie de coordenadas de PATTERN DEF.

Puede utilizar antes de **CYCL CALL PAT** la función **GLOBAL DEF 125** (se encuentra en **SPEC FCT/ Especificaciones del programa**) con **Q352=1**. Entonces posiciona el control numérico entre los taladros siempre en la 2.^a Distancia de seguridad que se definió en el ciclo.

Definir posiciones de mecanizado únicas



Se pueden introducir un máximo de 9 posiciones de mecanizado, confirmar la entrada con la tecla **ENT**.
POS1 debe programarse con coordenadas absolutas.
POS2 a POS9 puede programarse en valores absolutos y/o incrementales.
Si se ha definido una **Superficie de la pieza en Z** con un valor distinto de 0, entonces este valor actúa adicionalmente a la superficie de la pieza **Q203** que se ha definido en el ciclo de mecanizado.



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

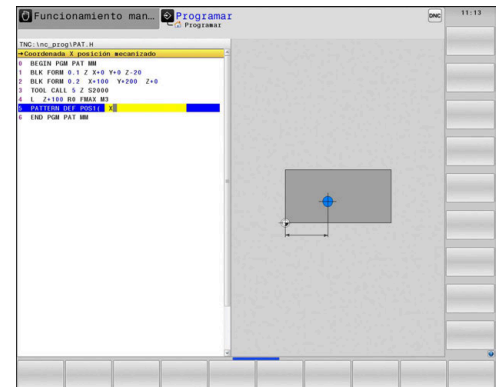
Ejemplo

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF

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

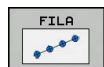
POS2 (X+15 IY+6,5 Z+0)



Definir filas únicas



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



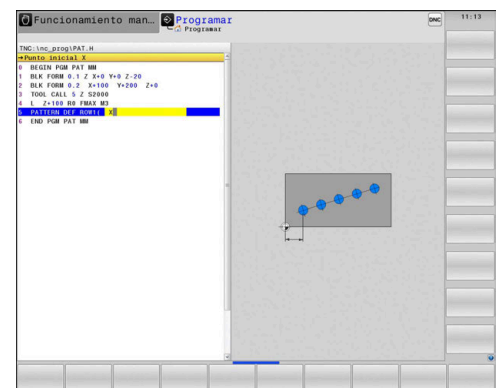
- ▶ **Punto inicial X** (absoluto): Coordenada del punto inicial de la fila en el eje X
- ▶ **Punto inicial Y** (valor absoluto): Coordenada del punto inicial de la fila en el eje Y
- ▶ **Distancia posiciones mecanizado** (valor incremental): Distancia entre las posiciones de mecanizado. Valor a introducir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

Ejemplo

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF ROW1

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

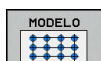


Definir patrón único



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

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

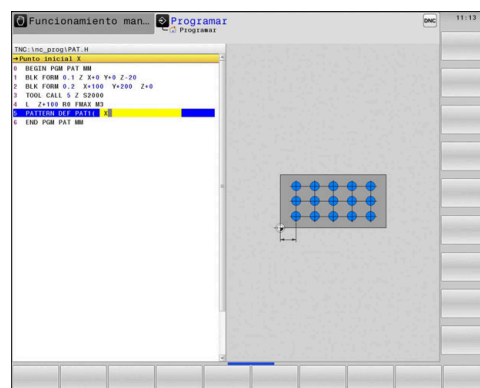


- ▶ **Punto inicial X** (valor absoluto): Coordenada del punto de partida de la Figura en el eje X
- ▶ **Punto inicial Y** (valor absoluto): Coordenada del punto de partida de la Figura en el eje Y
- ▶ **Distancia posic. mecanizado X**: distancia entre las posiciones de mecanizado en dirección X. Valor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

Ejemplo

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)

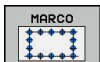


Definir marco único



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

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

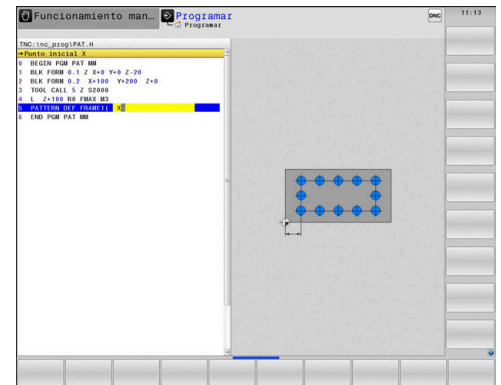


- ▶ **Punto inicial X** (valor absoluto): Coordenada del punto inicial del marco en el eje X
- ▶ **Punto inicial Y** (valor absoluto): Coordenada del punto inicial del marco en el eje Y
- ▶ **Distancia posic. mecanizado X**: distancia entre las posiciones de mecanizado en dirección X. Valor a introducir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

Ejemplo

10 L Z+100 R0 FMAX

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



Definir círculo completo



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

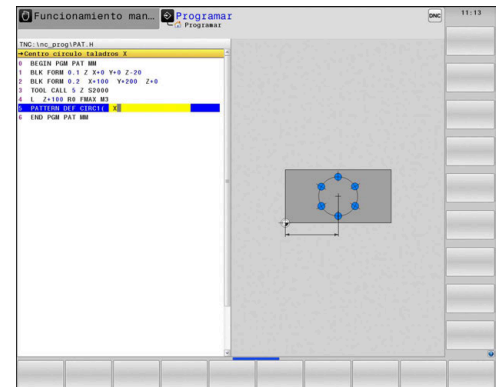


- ▶ **Centro círculo taladros X** (valor absoluto): coordenada del punto central del círculo en el eje X
- ▶ **Centro círculo taladros Y** (valor absoluto): coordenada del punto central del círculo en el eje Y
- ▶ **Diámetro círculo de taladros**: diámetro del círculo de taladros
- ▶ **Angulo inicial**: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

Ejemplo

10 L Z+100 R0 FMAX

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



Definir disco graduado



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

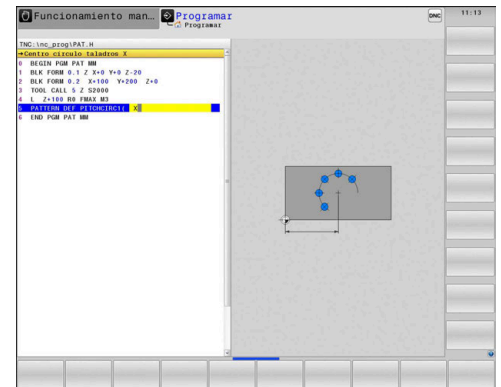


- ▶ **Centro círculo taladros X** (valor absoluto): coordenada del punto central del círculo en el eje X
- ▶ **Centro círculo taladros Y** (valor absoluto): coordenada del punto central del círculo en el eje Y
- ▶ **Diámetro círculo de taladros**: diámetro del círculo de taladros
- ▶ **Angulo inicial**: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

Ejemplo

10 L Z+100 R0 FMAX

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



3.4 Tablas de puntos

Aplicación

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

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

Introducir tabla de puntos

Debe procederse de la siguiente forma:

-  ► Pulsar la tecla **PROGRAMAR**
-  ► Pulsar tecla **PGM MGT**
 - > El control numérico abre la gestión de ficheros.
 - > Seleccionar la carpeta en la que se quiere crear el nuevo fichero
 - > Introducir el nombre y el tipo de fichero (**.PNT**)
-  ► Confirmar con la tecla **ENT**
-  ► Pulsar la softkey **MM** o **INCH**.
 - > El control numérico cambia a la ventana de programa y muestra una tabla de puntos vacía.
-  ► Añadir nuevas filas con la softkey **INSERTAR LINEA**
 - > Introducir las coordenadas del lugar de mecanizado deseado.

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



Por asignación de SQL, el nombre de la tabla de puntos debe empezar por una letra.

Con la softkey **OCULTAR/ CLASIFICAR COLUMNAS** se puede determinar qué coordenadas se desea introducir en la tabla de puntos.

Omitir puntos individuales para el mecanizado

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

Debe procederse de la siguiente forma:



- Seleccionar el punto deseado en la tabla mediante la **TECLA CURSORA**



- Seleccionar la columna **FADE**.



- Para ocultar, pulsar la tecla **ENT**



- Para desactivar que se oculten, pulsar la tecla **NO ENT**

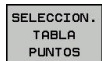
Seleccionar la tabla de puntos en el programa NC

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

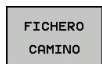
Debe procederse de la siguiente forma:



- Pulsar la tecla **PGM CALL**



- Softkey **SELECCION. TABLA PUNTOS**



- Pulsar la softkey **FICHERO CAMINO**

- Seleccionar la tabla de puntos
- Pulsar la softkey **OK**

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

Ejemplo

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

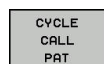
Llamar el ciclo en combinación con tablas de puntos

Si el control numérico realiza 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**:

Debe procederse de la siguiente forma:



- Pulsar la tecla **CYCL CALL**



- Pulsar la softkey **CYCL CALL PAT**
- Introducir el avance
- Con este avance, el control numérico desplaza entre los puntos.
- Alternativamente, pulsar la softkey **F MAX**
- Sin introducción: Desplazamiento con el último avance programado.
- En caso necesario, introducir la función auxiliar M
- Confirmar con la tecla **END**

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

Puede utilizar antes de **CYCL CALL PAT** la función **GLOBAL DEF 125** (se encuentra en **SPEC FCT**/Especificaciones del programa) con **Q352=1**. Entonces posiciona el control numérico entre los taladros siempre en la 2.^a Distancia de seguridad que se definió en el ciclo.

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 control numérico interpreta los puntos como un desplazamiento adicional del punto cero.

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

El control numérico interpreta los puntos del plano de mecanizado como coordenadas del punto central de taladrado. Si en la tabla de puntos se quiere utilizar una coordenada definida en el eje del cabezal como coordenada de punto inicial, deberá definirse el borde superior de la pieza (**Q203**) como 0.

Funcionamiento de la tabla de puntos con los ciclos 251 a 254

El control numérico interpreta los puntos del plano de mecanizado como coordenadas de la posición de inicio del ciclo. Si en la tabla de puntos se quiere utilizar una coordenada definida en el eje del cabezal como coordenada de punto inicial, deberá definirse el borde superior de la pieza (**Q203**) como 0.

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

¡Si en la tabla de puntos en puntos cualesquiera se programa una altura segura, para **todos** los puntos el control numérico ignora la 2ª distancia de seguridad del ciclo de mecanizado!

- Programar antes GLOBAL DEF 125 POSICIONAR y el control numérico tiene en cuenta únicamente en el punto respectivo la altura segura de la tabla de puntos.



El control numérico ejecuta con **CYCL CALL PAT** la tabla de puntos definida por última vez. Incluso si la tabla de puntos se ha definido en un programa NC entrelazado con **CALL PGM**.

4

**Ciclos de
mecanizado:
Taladro**

4.1 Nociones básicas

Resumen

El control numérico dispone de los ciclos siguientes para los diferentes taladrados :

Softkey	Ciclo	Página
	240 CENTRADO Con posicionamiento previo automático, 2ª distancia de seguridad, introducción opcional del diámetro/profundidad de centraje	125
	200 TALADRADO Con posicionamiento previo automático 2ª distancia de seguridad	87
	201 ESCARIADO Con posicionamiento previo automático 2ª distancia de seguridad	90
	202 MANDRINADO Con posicionamiento previo automático 2ª distancia de seguridad	92
	203 TALADRADO UNIVERSAL Con posicionamiento previo automático, 2ª distancia de seguridad, rotura de viruta, reducción de cota	95
	204 REBAJE INVERSO Con posicionamiento previo automático 2ª distancia de seguridad	101
	205 TALADRADO PROFUNDO UNIVERSAL Con posicionamiento previo automático, 2ª distancia de seguridad, rotura de viruta, distancia previa de posicionamiento	105
	208 FRESADO DE TALADRO Con posicionamiento previo automático 2ª distancia de seguridad	114
	241 TALADRADO PROFUNDO CON BROCA DE UN SOLO FILO Con posicionamiento previo automático en el punto de partida más profundo, definición refrigerante, nº de revoluciones	117

4.2 MANDRINADO (ciclo 200, DIN/ISO: G200)

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico posiciona la herramienta en el eje de la herramienta con 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 control numérico hace retroceder la herramienta con **FMAX** a la altura de seguridad, permanece allí (si se ha indicado) y, a continuación, vuelve a desplazar con **FMAX** a la altura de seguridad sobre la primera profundidad de aproximación
- 4 A continuación, la herramienta taladra con el avance **F** programado según otro paso de profundización
- 5 El control numérico repite este proceso (2 a 4) hasta que se alcanza la profundidad de taladrado introducida (en cada aproximación se utiliza el tiempo de espera de **Q211**)
- 6 Finalmente la herramienta se desplaza con **FMAX** desde el fondo de taladrado hasta la distancia de seguridad o hasta la 2ª distancia de seguridad. La 2ª distancia de seguridad **Q204** actúa solo cuando esta se ha programado mayor que la distancia de seguridad **Q200**

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

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

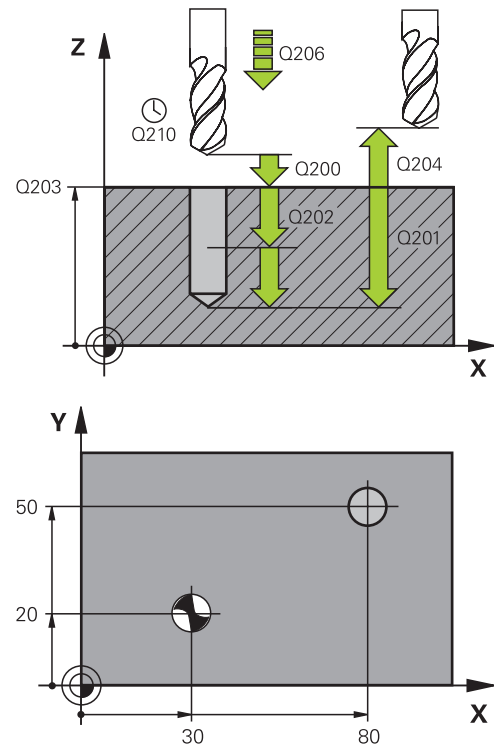
En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el control numérico no ejecuta el ciclo.

Si se quiere taladrar sin desprendimiento de viruta, definir en el parámetro **Q202** un valor más alto que la profundidad **Q201** mas la profundidad calculada a partir del ángulo de la punta. En este caso se puede dar también un valor claramente más alto.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza; introducir siempre valor positivo. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base del taladro. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta en el taladrado en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, FU**
- ▶ **Q202 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. Campo de introducción 0 a 99999,9999
La profundidad no puede ser múltiplo de la profundidad de aproximación. El control numérico se desplaza en un solo paso de mecanizado a la profundidad total cuando:
 - El paso de profundización y la profundidad total son iguales
 - el paso de profundización es mayor a la profundidad total
- ▶ **Q210 ¿Tiempo de espera arriba?**: tiempo en segundos que espera la herramienta a la distancia de seguridad, después de que el control numérico la ha retirado del taladro para desahogar la viruta. Campo de introducción 0 a 3600,0000
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999
- ▶ **Q211 ¿Tiempo de espera abajo?**: tiempo en segundos que espera la herramienta en la base del taladro. Campo de introducción 0 a 3600,0000
- ▶ **Q395 ¿Referencia al diámetro (0/1)?**: Selección de si la profundidad introducida está referida al extremo de la herramienta o a la parte cilíndrica de la herramienta. Si el control numérico 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



Ejemplo

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

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

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico 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 control numérico retira la hta. en el avance **F** a la distancia de seguridad o a la 2ª distancia de seguridad. La 2ª distancia de seguridad **Q204** actúa solo cuando esta se ha programado mayor que la distancia de seguridad **Q200**

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- Programar la profundidad con signo negativo
- Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

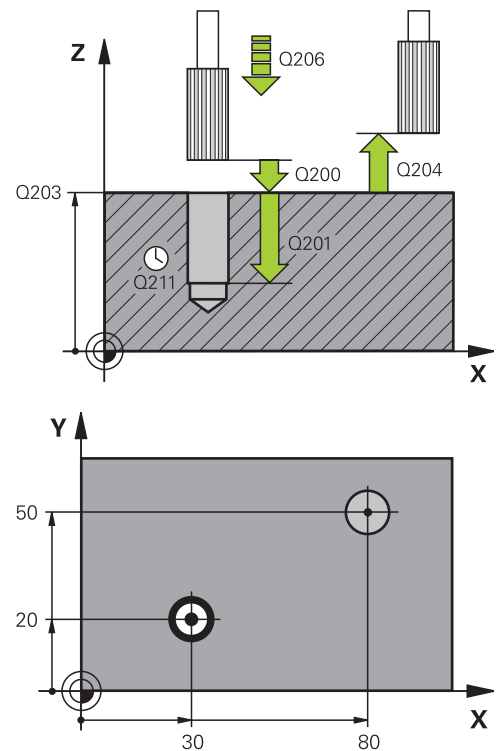
Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

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

Parámetros de ciclo



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



Ejemplo

11	CYCL DEF 201	ESCARIADO
	Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
	Q201=-15	;PROFUNDIDAD
	Q206=100	;AVANCE PROFUNDIDAD
	Q211=0.5	;TIEMPO ESPERA ABAJO
	Q208=250	;AVANCE SALIDA
	Q203=+20	;COORD. SUPERFICIE
	Q204=100	;2A DIST. SEGURIDAD
12	L	X+30 Y+20 FMAX M3
13	CYCL CALL	
14	L	X+80 Y+50 FMAX M9
15	L	Z+100 FMAX M2

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

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico 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 control numérico ejecuta una orientación del cabezal hasta alcanzar la posición que se ha definido en el parámetro **Q336**
- 5 Si se ha seleccionado el desplazamiento libre, el control numérico se desplaza 0,2 mm hacia atrás en la dirección programada (valor fijo)
- 6 A continuación, el control numérico hace retornar la herramienta en el avance de retroceso hasta la distancia de seguridad o desde allí con **FMAX** hasta la 2ª distancia de seguridad. La 2ª distancia de seguridad **Q204** actúa solo cuando esta se ha programado mayor que la distancia de seguridad **Q200** Cuando **Q214=0** el retroceso se realiza a la pared del taladro
- 7 Finalmente, el control numérico posiciona la hta. de nuevo en el centro del taladro

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- Programar la profundidad con signo negativo
- Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si se selecciona incorrectamente la dirección del retroceso, existe riesgo de colisión. Una simetría eventualmente existente en el espacio de mecanizado no se tiene en cuenta para la dirección del retroceso. Por el contrario, las transformaciones activas se tienen en cuenta en el retroceso.

- ▶ Comprobar la posición de la punta de la herramienta si se ha programado una orientación del cabezal en el ángulo introducido en el **Q336** (p. ej. en el modo de funcionamiento **Posicionam. con introd. manual**). Para ello no debería estar activa ninguna transformación.
- ▶ Seleccionar el ángulo de tal modo que el extremo de la herramienta esté paralelo a la dirección del retroceso
- ▶ Seleccionar la dirección de retroceso **Q214** de tal forma que la herramienta se retire del borde del taladro



Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.

Este ciclo solo es aplicable en máquinas con cabezal controlado



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

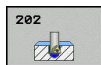
Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

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

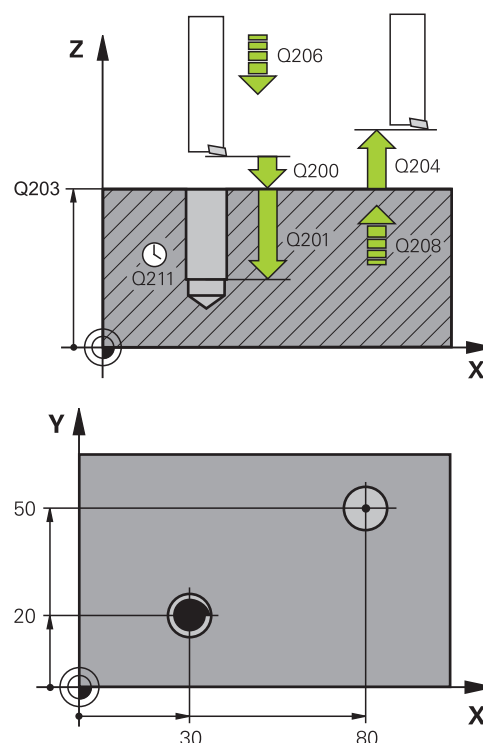
Tras el mecanizado, el control numérico posiciona la hta. de nuevo en el punto de partida en el plano del mecanizado. De este modo se pueden seguir moviendo gradualmente.

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

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base del taladro. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta en el mandrinado en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO, FU**
- ▶ **Q211 ¿Tiempo de espera abajo?**: tiempo en segundos que espera la herramienta en la base del taladro. Campo de introducción 0 a 3600.0000
- ▶ **Q208 ¿Avance salida?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta al retirarse del taladro en mm/min. Si se introduce **Q208 = 0**, se aplica el avance de Profundidad de aproximación. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativamente **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q214 Dirección retroceso (0/1/2/3/4)?**: determinar la dirección con la que el control numérico hace retirar la herramienta en la base del taladro (tras la orientación del cabezal)
 - 0**: no retirar la herramienta
 - 1**: retirar la herramienta en la dirección negativa del eje principal
 - 2**: retirar la herramienta en la dirección negativa del eje auxiliar
 - 3**: retirar la herramienta en la dirección positiva del eje principal
 - 4**: retirar la herramienta en la dirección positiva del eje auxiliar
- ▶ **Q336 ¿Angulo orientación cabezal?** (valor absoluto): ángulo sobre el cual el control numérico posiciona la herramienta antes de retirarla. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000



Ejemplo

10 L	Z+100 R0 FMAX
11 CYCL DEF	202 MANDRINADO
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q201=-15	;PROFUNDIDAD
Q206=100	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q211=0.5	;TIEMPO ESPERA ABAJO
Q208=250	;AVANCE SALIDA
Q203=+20	;COORD. SUPERFICIE
Q204=100	;2A DIST. SEGURIDAD
Q214=1	;DIRECCION RETROCESO
Q336=0	;ANGULO CABEZAL
12 L	X+30 Y+20 FMAX M3
13 CYCL CALL	
14 L	X+80 Y+50 FMAX M99

4.5 MANDRINADO UNIVERSAL (ciclo 203, DIN/ISO: G203)

Desarrollo del ciclo

Proceder sin rotura de viruta, sin decremento:

- 1 El control numérico posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en marcha rápida **FMAX** a la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200** programada sobre la superficie de la pieza
- 2 La herramienta taladra con el **AVANCE PROFUNDIDAD Q206** programado, hasta el primer **PASO PROFUNDIZACION Q202**
- 3 A continuación, el control numérico extrae la herramienta del taladro, en **DISTANCIA SEGURIDAD Q200**
- 4 Ahora el control numérico vuelve a profundizar la herramienta en marcha rápida en el taladro y, a continuación, taladra de nuevo un paso de profundización con **PASO PROFUNDIZACION Q202 AVANCE PROFUNDIDAD Q206**
- 5 Al trabajar sin rotura de viruta, el control numérico retira la herramienta del taladro después de cada aproximación con **AVANCE SALIDA Q208** a una **DISTANCIA SEGURIDAD Q200** y, en caso necesario, espera ahí el **TIEMPO ESPERA ARRIBA Q210**
- 6 Este proceso se repite hasta que se ha alcanzado la **profundidad Q201**
- 7 Cuando se ha alcanzado la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico hace retirar la herramienta con **FMAX** desde el taladro hasta la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200** o hasta la **2A DIST. SEGURIDAD** La **2A DIST. SEGURIDAD Q204** actúa solo cuando esta se ha programado mayor que la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200**

Proceder con rotura de viruta, sin decremento:

- 1 El control numérico posiciona la herramienta en el eje del cabezal en marcha rápida **FMAX** a la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200** programada sobre la superficie de la pieza
- 2 La herramienta taladra con el **AVANCE PROFUNDIDAD Q206** programado, hasta el primer **PASO PROFUNDIZACION Q202**
- 3 A continuación, el control numérico retira la herramienta según valor **DIST RETIR ROT VIRUT Q256**
- 4 Ahora tiene lugar de nuevo una aproximación según el valor **PASO PROFUNDIZACION Q202** en el **AVANCE PROFUNDIDAD Q206**
- 5 El control numérico va produciendo una y otra vez profundización hasta que se haya alcanzado **NUMERO ROTURA VIRUTA Q213**, o hasta que el taladro tenga la **PROFUNDIDAD Q201** deseada. Si se ha alcanzado el número definido de roturas de viruta, pero el taladro todavía no tiene la **PROFUNDIDAD Q201** deseada, el control numérico hace retirar la herramienta en el **AVANCE SALIDA Q208** del taladro hasta la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200**
- 6 En el caso de que se haya introducido, el control numérico espera el **TIEMPO ESPERA ARRIBA Q210**
- 7 A continuación, el control numérico hace entrar en marcha rápida en el taladro hasta el valor **DIST RETIR ROT VIRUT Q256** sobre la última profundidad de aproximación
- 8 Los procesos 2 al 7 se repiten hasta que se ha alcanzado la **PROFUNDIDAD Q201**
- 9 Cuando se ha alcanzado la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico hace retirar la herramienta con **FMAX** desde el taladro hasta la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200** o hasta la **2A DIST. SEGURIDAD** La **2A DIST. SEGURIDAD Q204** actúa solo cuando esta se ha programado mayor que la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200**

Proceder con rotura de viruta, con decremento

- 1 El control numérico posiciona la herramienta en el eje del cabezal en marcha rápida **FMAX** a la **DISTANCIA DE SEGURIDAD Q200** programada sobre la superficie de la pieza
- 2 La herramienta taladra con el **AVANCE PROFUNDIDAD Q206** programado, hasta el primer **PASO PROFUNDIZACION Q202**
- 3 A continuación, el control numérico retira la herramienta según valor **DIST RETIR ROT VIRUT Q256**
- 4 De nuevo tiene lugar una aproximación equivalente al **PASO PROFUNDIZACION Q202** menos **VALOR DECREMENTO Q212** en el **AVANCE PROFUNDIDAD Q206**. La diferencia, que disminuye continuamente, del **PASO PROFUNDIZACION Q202** actualizado menos **VALOR DECREMENTO Q212**, nunca podrá ser inferior a **PASO PROF. MINIMO Q205** (Ejemplo: **Q202=5**, **Q212=1**, **Q213=4**, **Q205=3**: La primera profundidad de aproximación es 5 mm, la segunda profundidad de aproximación es $5 - 1 = 4$ mm, la tercera profundidad de aproximación es $4 - 1 = 3$, la cuarta profundidad de aproximación también es 3 mm)
- 5 El control numérico va produciendo una y otra vez profundización hasta que se haya alcanzado **NUMERO ROTURA VIRUTA Q213**, o hasta que el taladro tenga la **PROFUNDIDAD Q201** deseada. Si se ha alcanzado el número definido de roturas de viruta, pero el taladro todavía no tiene la **PROFUNDIDAD Q201** deseada, el control numérico hace retirar la herramienta en el **AVANCE SALIDA Q208** del taladro hasta la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200**
- 6 En el caso de que se haya introducido, el control numérico espera ahora el **TIEMPO ESPERA ARRIBA Q210**
- 7 A continuación, el control numérico hace entrar en marcha rápida en el taladro hasta el valor **DIST RETIR ROT VIRUT Q256** sobre la última profundidad de aproximación
- 8 Los procesos 2 al 7 se repiten hasta que se ha alcanzado la **PROFUNDIDAD Q201**
- 9 En el caso de que se haya introducido, el control numérico espera ahora el **TIEMPO ESPERA ABAJO Q211**
- 10 Cuando se ha alcanzado la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico hace retirar la herramienta con **FMAX** desde el taladro hasta la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200** o hasta la **2A DIST. SEGURIDAD** La **2A DIST. SEGURIDAD Q204** actúa solo cuando esta se ha programado mayor que la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200**

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

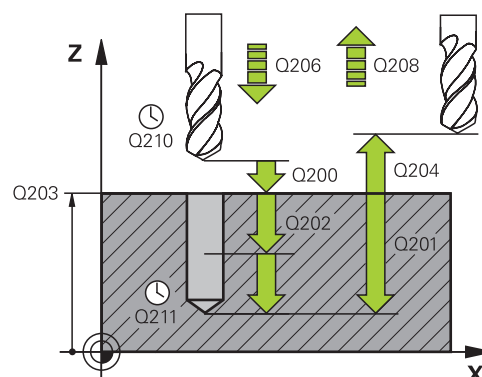
Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

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

Parámetros de ciclo



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



Ejemplo

11 CYCL DEF 203 TALAD. UNIVERSAL	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q201=-20	;PROFUNDIDAD
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q202=2	;PASO PROFUNDIZACION
Q210=0	;TIEMPO ESPERA ARRIBA
Q203=+20	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q212=0.2	;VALOR DECREMENTO
Q213=3	;NUMERO ROTURA VIRUTA
Q202=3	;PASO PROF. MINIMO
Q211=0.25	;TIEMPO ESPERA ABAJO
Q208=500	;AVANCE SALIDA
Q256=0.2	;DIST RETIR ROT VIRUT
Q395=0	;REFER. PROF.
12 L X+30 Y+20 FMAX M3	
13 CYCL CALL	

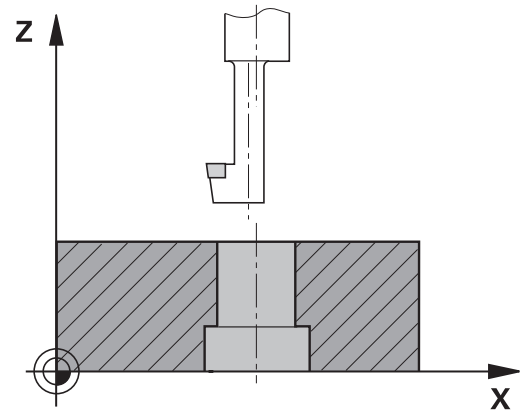
- ▶ **Q211 ¿Tiempo de espera abajo?:** tiempo en segundos que espera la herramienta en la base del taladro. Campo de introducción 0 a 3600,0000
- ▶ **Q208 ¿Avance salida?:** velocidad de desplazamiento de la herramienta al retirarse del taladro en mm/min. Si se introduce **Q208=0**, entonces el control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

4.6 REBAJADO HACIA ATRÁS (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 control numérico 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 control numérico 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 control numérico centra la hta. de nuevo en el taladro Conecta el cabezal y, si es necesario, el refrigerante y desplaza la hta. con el avance de introducción a la profundidad de introducción programada
- 5 En el caso de que se haya introducido, la herramienta permanece en espera en el fondo de la profundización. A continuación la herramienta sale del taladro, efectúa una orientación del cabezal y se desplaza de nuevo la medida excéntrica
- 6 Finalmente la herramienta se desplaza con **FMAX** a la distancia de seguridad o a la 2ª distancia de seguridad. La 2ª distancia de seguridad **Q204** actúa solo cuando esta se ha programado mayor que la distancia de seguridad **Q200**
- 7 Finalmente, el control numérico posiciona la hta. de nuevo en el centro del taladro



¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si se selecciona incorrectamente la dirección del retroceso, existe riesgo de colisión. Una simetría eventualmente existente en el espacio de mecanizado no se tiene en cuenta para la dirección del retroceso. Por el contrario, las transformaciones activas se tienen en cuenta en el retroceso.

- ▶ Comprobar la posición de la punta de la herramienta si se ha programado una orientación del cabezal en el ángulo introducido en el **Q336** (p. ej. en el modo de funcionamiento **Posicionam. con introd. manual**). Para ello no debería estar activa ninguna transformación.
- ▶ Seleccionar el ángulo de tal modo que el extremo de la herramienta esté paralelo a la dirección del retroceso
- ▶ Seleccionar la dirección de retroceso **Q214** de tal forma que la herramienta se retire del borde del taladro



Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.

El ciclo es aplicable ahora solo en las máquinas con cabezal controlado.

El ciclo solo trabaja con herramientas de corte inverso.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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

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

El signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado en la profundización. Atención: El signo positivo profundiza en dirección al eje de la hta. positivo.

Introducir la longitud de herramienta de tal modo que se mida solo el borde inferior de la barrena, no la cuchilla.

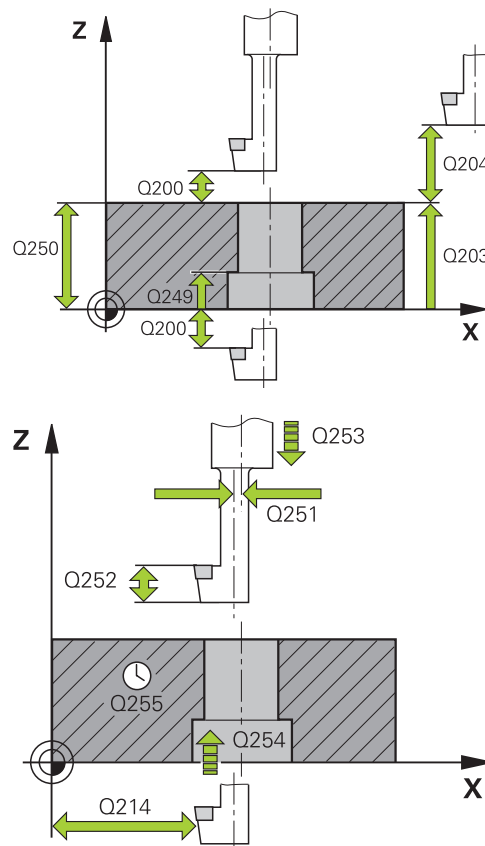
Para el cálculo de los puntos de partida de la profundización, el control numérico tiene en cuenta la longitud de las cuchillas de la barra de taladrado y la espesor del material.

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

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q249 ¿Profundidad rebaje?** (valor incremental): Distancia entre el canto inferior de la pieza y la base del taladro. El signo positivo realiza la profundización en la dirección positiva del eje de la herramienta. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q250 ¿Grosor pieza?** (valor incremental): Espesor de la pieza. Campo de introducción 0,0001 a 99999.9999
- ▶ **Q251 ¿Medida excéntrica?** (valor incremental): medida de excentricidad de la herramienta; sacar de la hoja de datos de la herramienta. Campo de introducción 0,0001 a 99999.9999
- ▶ **Q252 ¿Longitud cuchilla?** (incremental): Distancia entre el borde inferior de la barrena y el filo cortante principal; según consta en la ficha de datos de la herramienta. Campo de introducción 0,0001 a 99999.9999
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en la pieza o al retirarse de la pieza en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativamente **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Q254 ¿Avance mecanizado rebaje?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta al rebajar en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativamente **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Q255 ¿Tiempo espera en segundos?**: tiempo de espera en segundos en la base de la profundización. Campo de introducción 0 a 3600,000
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999



Ejemplo

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

- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q214 Dirección retroceso (0/1/2/3/4)?:**
determinar la dirección con la que el control numérico debe desplazar la herramienta según la medida de excentricidad (según la orientación del cabezal); No se permite introducir el valor 0
 - 1:** retirar la herramienta en la dirección negativa del eje principal
 - 2:** retirar la herramienta en la dirección negativa del eje auxiliar
 - 3:** retirar la herramienta en la dirección positiva del eje principal
 - 4:** retirar la herramienta en la dirección positiva del eje auxiliar
- ▶ **Q336 ¿Angulo orientación cabezal?** (valor absoluto): Ángulo sobre el cual el control numérico posiciona la herramienta antes de la profundización y antes de retirarla del taladro. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000

Q255=0	;TIEMPO DE ESPERA
Q203=+20	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q214=1	;DIRECCION RETROCESO
Q336=0	;ANGULO CABEZAL

4.7 TALADRO PROFUNDO UNIVERSAL (ciclo 205, DIN/ISO: G205)

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico 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 control numérico 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 de profundización introducido **F** hasta el primer paso de profundización
- 4 En el caso de que se programe rotura de viruta, el control numérico hace retirar la herramienta según el valor de retroceso programado. Si se trabaja sin rotura de viruta, el control numérico 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 control numérico repite este proceso (2 a 4) hasta haber alcanzado 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 o 2ª distancia de seguridad. La 2ª distancia de seguridad **Q204** actúa solo cuando esta se ha programado mayor que la distancia de seguridad **Q200**

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

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 control numérico no ejecuta el ciclo.

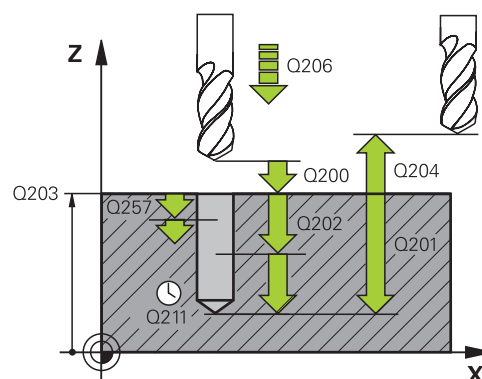
Si se programa las distancias de parada previa **Q258** diferente a **Q259**, el control numérico modifica de forma regular la distancia de posición previa entre la primera y la última profundidad de paso.

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

Parámetros de ciclo



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



Ejemplo

11 CYCL DEF 205 TALAD. PROF. UNIV.	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q201=-80	;PROFUNDIDAD
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q202=15	;PASO PROFUNDIZACION
Q203=+100	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q212=0.5	;VALOR DECREMENTO
Q205=3	;PASO PROF. MINIMO
Q258=0.5	;DIST PRE-STOP SUPER
Q259=1	;DIST PRE-STOP INFER
Q257=5	;PROF TALAD ROT VIRUT
Q256=0.2	;DIST RETIR ROT VIRUT
Q211=0.25	;TIEMPO ESPERA ABAJO
Q379=7.5	;PUNTO DE INICIO
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q208=9999	;AVANCE SALIDA
Q395=0	;REFER. PROF.

- ▶ **Q259 ¿Distancia de pre-stop inferior?** (valor incremental): distancia de seguridad para el posicionamiento en marcha rápida, cuando el control numérico desplaza de nuevo la herramienta después de un retroceso del taladro a la profundidad de aproximación actual; valor de la última aproximación. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q257 ¿Prof. taladro rotura viruta?** (valor incremental): aproximación, después de la cual el control numérico realiza la rotura de viruta. Si se programa 0, no se realiza la rotura de viruta. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q256 ¿Dist. retirada rotura viruta?** (valor incremental): Valor según el cual el control numérico retira la herramienta en la rotura de viruta. Campo de introducción 0.000 hasta 99999.999
- ▶ **Q211 ¿Tiempo de espera abajo?:** tiempo en segundos que espera la herramienta en la base del taladro. Campo de introducción 0 a 3600,0000
- ▶ **Q379 ¿Punto de inicio profundizado?** (incremental respecto a **Q203 COORD. SUPERFICIE**, se tiene en cuenta **Q200**): Punto de inicio de la mecanización de taladro propiamente dicha. Con **Q253 AVANCE PREPOSICION.**, el control numérico desplaza lo equivalente al valor **Q200 DISTANCIA SEGURIDAD** sobre el punto de inicio profundizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?:** Define la velocidad de desplazamiento de la herramienta al rearrancar a **Q201 PROFUNDIDAD** después de **Q256 DIST RETIR ROT VIRUT**. Además, este avance está activo cuando la herramienta se posiciona en **Q379 PUNTO DE INICIO** (no igual a 0). Introducción en mm/min Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativamente **FMAX, FAUTO**

- ▶ **Q208 ¿Avance salida?:** velocidad de desplazamiento de la herramienta al retirarse después del mecanizado en mm/min. Si se introduce **Q208=0**, entonces el control numérico hace retirar la herramienta con avance **Q206**. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativamente **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q395 ¿Referencia al diámetro (0/1)?:** Selección de si la profundidad introducida está referida al extremo de la herramienta o a la parte cilíndrica de la herramienta. Si el control numérico 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

Comportamiento de posicionamiento para trabajar con Q379

Al trabajar con brocas muy largas como, por ejemplo, fresas monolabiales o fresas espirales extralargas es necesario tener en cuenta sobre todo algunos factores. La posición en la que se conecta el cabezal es muy importante. Si falla en necesario guiado de la herramienta, con barrenas excesivamente largas puede producirse la rotura de la herramienta.

Por ello, se recomienda trabajar con el parámetro **PUNTO DE INICIO Q379**. Mediante estos parámetros puede influir en la posición en la que el control numérico conecta el cabezal.

Inicio del fresado

El parámetro **PUNTO DE INICIO Q379** tiene en cuenta **COORD. SUPERFICIE Q203** y el parámetro **DISTANCIA SEGURIDAD Q200**.

El siguiente ejemplo explica cómo se relacionan los parámetros y cómo se calcula la posición inicial:

PUNTO DE INICIO Q379=0

- El TNC conecta el cabezal a la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200** sobre la **COORD. SUPERFICIE Q203**

PUNTO DE INICIO Q379>0

El taladro comienza en un valor determinado sobre el punto inicial profundizado **Q379**. Este valor se calcula: $0,2 \times Q379$ si el resultado de este cálculo es mayor que **Q200**, el valor será siempre **Q200**.

Ejemplo:

- **COORD. SUPERFICIE Q203 =0**
- **DISTANCIA SEGURIDAD Q200 =2**
- **PUNTO DE INICIO Q379 =2**

El inicio del taladro se calcula: $0,2 \times Q379 = 0,2 \times 2 = 0,4$, el inicio del taladro se encuentra 0,4 mm/pulgada sobre el punto inicial profundizado. Si el punto inicial profundizado también se encuentra en -2, el control numérico inicia el proceso de taladrado en -1,6 mm.

En las tablas siguientes se detallan distintos ejemplos de cómo se calcula el inicio del fresado:

Inicio del fresado con punto de inicio profundizado

Q200	Q379	Q203	Posición en la que se posiciona previamente con FMAX	Factor 0,2 * Q379	Inicio del fresado
2	2	0	2	$0,2 * 2 = 0,4$	-1,6
2	5	0	2	$0,2 * 5 = 1$	-4
2	10	0	2	$0,2 * 10 = 2$	-8
2	25	0	2	$0,2 * 25 = 5$ (Q200=2, $5 > 2$, por lo tanto, se utilizará el valor 2).	-23
2	100	0	2	$0,2 * 100 = 20$ (Q200=2, $20 > 2$, por lo tanto, se utilizará el valor 2).	-98
5	2	0	5	$0,2 * 2 = 0,4$	-1,6
5	5	0	5	$0,2 * 5 = 1$	-4
5	10	0	5	$0,2 * 10 = 2$	-8
5	25	0	5	$0,2 * 25 = 5$	-20
5	100	0	5	$0,2 * 100 = 20$ (Q200=5, $20 > 5$, por lo tanto, se utilizará el valor 5).	-95
20	2	0	20	$0,2 * 2 = 0,4$	-1,6
20	5	0	20	$0,2 * 5 = 1$	-4
20	10	0	20	$0,2 * 10 = 2$	-8
20	25	0	20	$0,2 * 25 = 5$	-20
20	100	0	20	$0,2 * 100 = 20$	-80

Retirada de viruta

El punto en el que el control numérico ejecuta la retirada de viruta también es importante para trabajar con herramientas demasiado largas. La posición de retroceso al retirar la viruta no debe coincidir con la posición del inicio del taladrado. Con una posición definida para la retirada de viruta puede asegurarse de que el taladro permanece en la guía.

PUNTO DE INICIO Q379=0

- El taladrado tiene lugar en la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200** sobre la **COORD. SUPERFICIE Q203**

PUNTO DE INICIO Q379>0

La retirada de viruta tiene lugar en un valor determinado sobre el punto inicial profundizado **Q379**. Este valor se calcula:

$0,8 \times Q379$ si el resultado de este cálculo es mayor que **Q200**, el valor será siempre **Q200**.

Ejemplo:

- **COORD. SUPERFICIE Q203 =0**
- **DISTANCIA SEGURIDAD Q200 =2**
- **PUNTO DE INICIO Q379 =2**

La posición para la retirada de viruta se calcula:

$0,8 \times Q379 = 0,8 \times 2 = 1,6$, el inicio del taladro se encuentra 1,6 mm/pulgada sobre el punto inicial profundizado. Si el punto inicial profundizado también se encuentra en -2, el control numérico inicia la retirada de viruta en -0,4 mm.

En la tabla siguiente se detallan distintos ejemplos de cómo se calcula la posición para la retirada de viruta (posición de retroceso):

Posición para la retirada de viruta (posición de retroceso) con punto inicial profundizado

Q200	Q379	Q203	Posición en la que se posiciona previamente con FMAX	Factor 0,8 * Q379	Posición de retroceso
2	2	0	2	$0,8 \cdot 2 = 1,6$	-0,4
2	5	0	2	$0,8 \cdot 5 = 4$	-3
2	10	0	2	$0,8 \cdot 10 = 8$ (Q200 =2, $8 > 2$, por lo tanto, se utilizará el valor 2).	-8
2	25	0	2	$0,8 \cdot 25 = 20$ (Q200 =2, $20 > 2$, por lo tanto, se utilizará el valor 2).	-23
2	100	0	2	$0,8 \cdot 100 = 80$ (Q200 =2, $80 > 2$, por lo tanto, se utilizará el valor 2).	-98
5	2	0	5	$0,8 \cdot 2 = 1,6$	-0,4
5	5	0	5	$0,8 \cdot 5 = 4$	-1
5	10	0	5	$0,8 \cdot 10 = 8$ (Q200 =5, $8 > 5$, por lo tanto, se utilizará el valor 5).	-5
5	25	0	5	$0,8 \cdot 25 = 20$ (Q200 =5, $20 > 5$, por lo tanto, se utilizará el valor 5).	-20
5	100	0	5	$0,8 \cdot 100 = 80$ (Q200 =5, $80 > 5$, por lo tanto, se utilizará el valor 5).	-95
20	2	0	20	$0,8 \cdot 2 = 1,6$	-1,6
20	5	0	20	$0,8 \cdot 5 = 4$	-4
20	10	0	20	$0,8 \cdot 10 = 8$	-8
20	25	0	20	$0,8 \cdot 25 = 20$	-20
20	100	0	20	$0,8 \cdot 100 = 80$ (Q200 =20, $80 > 20$, por lo tanto, se utilizará el valor 20).	-80

4.8 FRESADO DE TALADRO (ciclo 208, DIN/ISO: G208)

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad introducida **Q200** sobre la superficie de la pieza
- 2 En el siguiente paso, el control numérico aproxima la primera trayectoria helicoidal con un semicírculo (que sale del centro)
- 3 La herramienta fresa con el avance programado **F** en una línea de rosca hasta la profundidad de taladrado programada
- 4 Una vez alcanzada la profundidad de taladrado, el control numérico recorre de nuevo un círculo completo para retirar el material sobrante de la profundización
- 5 Después, el control numérico vuelve a posicionar la herramienta en el centro del taladro y a la altura de seguridad **Q200**
- 6 El proceso se repite hasta que se haya alcanzado el diámetro nominal (el control numérico calcula el incremento lateral)
- 7 Finalmente la herramienta se desplaza con **FMAX** a la distancia de seguridad o a la 2.^a distancia de seguridad **Q204**. La 2.^a altura de seguridad **Q204** se activa por primera vez si se ha programado con un valor más alto que el de la altura de seguridad **Q200**

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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 control numérico no ejecuta el ciclo.

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

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

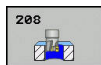
Cuando la aproximación es demasiado grande debe prestarse atención a que no se dañen la hta. o la pieza.

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 control numérico calcula automáticamente el paso máximo posible y modifica, si es preciso, el valor programado.

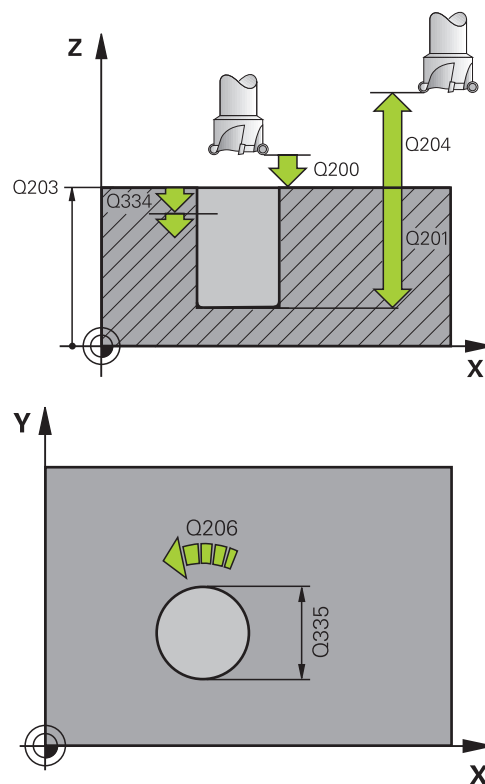
Al calcular el paso de profundización y el factor de solapamiento de la trayectoria también se tiene en cuenta el radio de punta DR2 de la herramienta actual.

En la primera trayectoria helicoidal se seleccionará el solapamiento de trayectoria más grande posible para evitar que la herramienta entre en contacto. El resto de trayectorias se dividirán uniformemente.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia entre el canto inferior de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base del taladro. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta en el taladrado según una hélice en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q334 ¿Porfund. por cada lín. hélice?** (valor incremental): Cota, según la cual la herramienta profundiza cada vez según una hélice (=360°). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999
- ▶ **Q335 ¿Diámetro nominal?** (absoluto): Diámetro del taladro. Si se ha programado un diámetro nominal igual al diámetro de la hta., el control numérico taladra sin interpolación helicoidal directamente a la profundidad programada. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q342 ¿Diámetro pretaladrado?** (absoluto): indicar la dimensión del diámetro taladrado previamente. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1**: modo de fresado. Se tiene en cuenta el sentido de giro del cabezal.
+1 = Fresado codireccional
-1 = Fresado en contrasentido (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)



Ejemplo

12 CYCL DEF 208 FRESADO DE TALADROS	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q201=-80	;PROFUNDIDAD
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q334=1.5	;PASO PROFUNDIZACION
Q203=+100	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q335=25	;DIAMETRO NOMINAL
Q342=0	;DIAMETRO PRETALAD.
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO

4.9 TALADRO PROFUNDO CON BROCA DE UN SOLO FILO (ciclo 241, DIN/ISO: G241)

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en marcha rápida **FMAX** a la **Distancia de seguridad Q200** introducida sobre la **COORD. SUPERFICIE Q203**
- 2 Dependiendo de "Comportamiento de posicionamiento para trabajar con Q379", Página 110, el control numérico conmuta la velocidad del cabezal o bien a la **Distancia de seguridad Q200** o a otro valor determinado sobre la superficie de coordenadas. ver Página 110
- 3 El control numérico 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
- 4 La herramienta taladra con el avance **F** hasta la profundidad de taladrado o, si se ha 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 control numérico reduce el avance lo equivalente al factor de avance.
- 5 Si se ha programado, la herramienta espera en la base del taladro, para el desbroce.
- 6 El control numérico repite este proceso (4 a 5) hasta alcanzar la profundidad de taladrado
- 7 Una vez que el control numérico ha alcanzado la profundidad de taladrado, desconecta el refrigerante. Al igual que la velocidad con el valor definido en **Q427 VELOC.ROT.ENTR/SAL**
- 8 El control numérico posiciona la herramienta con el avance de retirada a la posición de retroceso. El valor que tiene la posición de retroceso en su caso se puede consultar en el documento siguiente: ver Página 110
- 9 En el caso de que se haya programado una 2ª distancia de seguridad, el control numérico desplaza la herramienta con **FMAX** hasta la misma

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

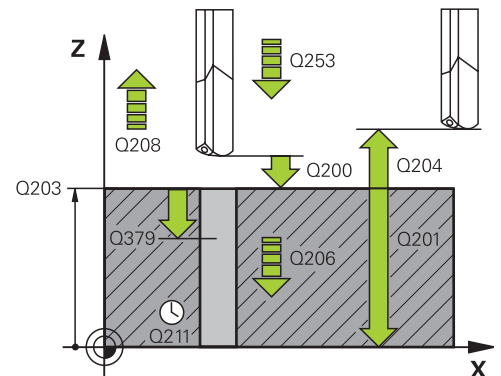
Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.

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

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia del extremo de la herramienta – **Q203 COORD. SUPERFICIE**. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): Distancia **Q203 COORD. SUPERFICIE** – Base del taladro. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta en el taladrado en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, FU**
- ▶ **Q211 ¿Tiempo de espera abajo?**: tiempo en segundos que espera la herramienta en la base del taladro. Campo de introducción 0 a 3600,0000
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Distancia respecto al punto cero de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q379 ¿Punto de inicio profundizado?** (incremental respecto a **Q203 COORD. SUPERFICIE**, se tiene en cuenta **Q200**): Punto de inicio de la mecanización de taladro propiamente dicha. Con **Q253 AVANCE PREPOSICION.**, el control numérico desplaza lo equivalente al valor **Q200 DISTANCIA SEGURIDAD** sobre el punto de inicio profundizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?**: Define la velocidad de desplazamiento de la herramienta al rearmar a **Q201 PROFUNDIDAD** después de **Q256 DIST RETIR ROT VIRUT**. Además, este avance está activo cuando la herramienta se posiciona en **Q379 PUNTO DE INICIO** (no igual a 0). Introducción en mm/min Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativamente **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q208 ¿Avance salida?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta al retirarse del taladro en mm/min. Si se introduce **Q208=0**, entonces el control numérico hace retirar la herramienta con **Q206 AVANCE PROFUNDIDAD**. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativamente **FMAX, FAUTO**



Ejemplo

11 CYCL DEF 241 PERF. UN SOLO LABIO	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q201=-80	;PROFUNDIDAD
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q211=0.25	;TIEMPO ESPERA ABAJO
Q203=+100	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q379=7.5	;PUNTO DE INICIO
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q208=1000	;AVANCE SALIDA
Q426=3	;DIREC.ROTAC.CABEZAL
Q427=25	;VELOC.ROT.ENTR/SAL
Q428=500	;VELOC.ROT.TALADR.
Q429=8	;REFRIG. ACT.
Q430=9	;REFRIG.DESACT.
Q435=0	;PROF.MANTENIMIENTO
Q401=100	;FACTOR DE AVANCE
Q202=9999	;MAX. PROF. PASADA
Q212=0	;VALOR DECREMENTO
Q205=0	;PASO PROF. MINIMO

- ▶ **Q426 Rotación entrada/salida (3/4/5)?:** Sentido de giro con el que debe girar la herramienta durante la entrada en el taladro y durante la salida del taladro. Valor de introducción:
3: Giro de cabezal con M3
4: Giro de cabezal con M4
5: Desplazamiento del cabezal sin giro
- ▶ **Q427 Veloc. cabezal entrada/salida?:** revoluciones a las que debe entrar la herramienta en el taladrado y a las que debe salir. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q428 Veloc.cabezal para taladr.?:** Núm. de revoluciones con las que debe taladrar la herramienta. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q429 Función refrig. activada?:** Función auxiliar M para conexión del refrigerante. El control numérico conecta el refrigerante cuando la herramienta se encuentra dentro del taladro en **Q379 PUNTO DE INICIO**. Campo de introducción 0 a 999
- ▶ **Q430 Función refrig. desact?:** Función auxiliar M para desconectar el refrigerante. El control numérico desconecta el refrigerante cuando la herramienta se encuentra en **Q201 PROFUNDIDAD**. Campo de introducción 0 a 999
- ▶ **Q435 ¿Profundidad de mantenimiento?** (v. incremental): coordenada eje de husillo en la que debe esperar la herramienta. Con 0, la función está desactivada (ajuste por defecto). Aplicación: para realizar taladros pasantes algunas herramientas requieren un tiempo de espera antes de perforar la base para poder transportar las virutas hacia arriba. Definir un valor inferior a **Q201 PROFUNDIDAD**, campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q401 ¿Factor de avance en %?:** Factor con el que el control numérico reduce el avance tras alcanzarse **Q435 PROF.MANTENIMIENTO**. Campo de introducción 0 a 100
- ▶ **Q202 ¿MAX. PROFUNDIDAD PASADA?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. **Q201 PROFUNDIDAD** no debe ser un múltiplo de **Q202**. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q212 ¿Valor decremento?** (valor incremental): Valor según el cual el control numérico reduce **Q202 Prof.posic.** tras cada aproximación. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q205 ¿Paso mínimo profundización?** (valor incremental): Si se ha introducido **Q212 VALOR DECREMENTO**, el control numérico limita la aproximación a **Q205**. Campo de introducción 0 a 99999,9999

Comportamiento de posicionamiento para trabajar con Q379

Al trabajar con brocas muy largas como, por ejemplo, fresas monolabiales o fresas espirales extralargas es necesario tener en cuenta sobre todo algunos factores. La posición en la que se conecta el cabezal es muy importante. Si falla en necesario guiado de la herramienta, con barrenas excesivamente largas puede producirse la rotura de la herramienta.

Por ello, se recomienda trabajar con el parámetro **PUNTO DE INICIO Q379**. Mediante estos parámetros puede influir en la posición en la que el control numérico conecta el cabezal.

Inicio del fresado

El parámetro **PUNTO DE INICIO Q379** tiene en cuenta **COORD. SUPERFICIE Q203** y el parámetro **DISTANCIA SEGURIDAD Q200**.

El siguiente ejemplo explica cómo se relacionan los parámetros y cómo se calcula la posición inicial:

PUNTO DE INICIO Q379=0

- El TNC conecta el cabezal a la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200** sobre la **COORD. SUPERFICIE Q203**

PUNTO DE INICIO Q379>0

El taladro comienza en un valor determinado sobre el punto inicial profundizado **Q379**. Este valor se calcula: $0,2 \times Q379$ si el resultado de este cálculo es mayor que **Q200**, el valor será siempre **Q200**.

Ejemplo:

- **COORD. SUPERFICIE Q203 =0**
- **DISTANCIA SEGURIDAD Q200 =2**
- **PUNTO DE INICIO Q379 =2**

El inicio del taladro se calcula: $0,2 \times Q379 = 0,2 \times 2 = 0,4$, el inicio del taladro se encuentra 0,4 mm/pulgada sobre el punto inicial profundizado. Si el punto inicial profundizado también se encuentra en -2, el control numérico inicia el proceso de taladrado en -1,6 mm.

En las tablas siguientes se detallan distintos ejemplos de cómo se calcula el inicio del fresado:

Inicio del fresado con punto de inicio profundizado

Q200	Q379	Q203	Posición en la que se posiciona previamente con FMAX	Factor 0,2 * Q379	Inicio del fresado
2	2	0	2	$0,2 * 2 = 0,4$	-1,6
2	5	0	2	$0,2 * 5 = 1$	-4
2	10	0	2	$0,2 * 10 = 2$	-8
2	25	0	2	$0,2 * 25 = 5$ (Q200 =2, $5 > 2$, por lo tanto, se utilizará el valor 2).	-23
2	100	0	2	$0,2 * 100 = 20$ (Q200 =2, $20 > 2$, por lo tanto, se utilizará el valor 2).	-98
5	2	0	5	$0,2 * 2 = 0,4$	-1,6
5	5	0	5	$0,2 * 5 = 1$	-4
5	10	0	5	$0,2 * 10 = 2$	-8
5	25	0	5	$0,2 * 25 = 5$	-20
5	100	0	5	$0,2 * 100 = 20$ (Q200 =5, $20 > 5$, por lo tanto, se utilizará el valor 5).	-95
20	2	0	20	$0,2 * 2 = 0,4$	-1,6
20	5	0	20	$0,2 * 5 = 1$	-4
20	10	0	20	$0,2 * 10 = 2$	-8
20	25	0	20	$0,2 * 25 = 5$	-20
20	100	0	20	$0,2 * 100 = 20$	-80

Retirada de viruta

El punto en el que el control numérico ejecuta la retirada de viruta también es importante para trabajar con herramientas demasiado largas. La posición de retroceso al retirar la viruta no debe coincidir con la posición del inicio del taladrado. Con una posición definida para la retirada de viruta puede asegurarse de que el taladro permanece en la guía.

PUNTO DE INICIO Q379=0

- El taladrado tiene lugar en la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200** sobre la **COORD. SUPERFICIE Q203**

PUNTO DE INICIO Q379>0

La retirada de viruta tiene lugar en un valor determinado sobre el punto inicial profundizado **Q379**. Este valor se calcula:

$0,8 \times Q379$ si el resultado de este cálculo es mayor que **Q200**, el valor será siempre **Q200**.

Ejemplo:

- **COORD. SUPERFICIE Q203 =0**
- **DISTANCIA SEGURIDAD Q200 =2**
- **PUNTO DE INICIO Q379 =2**

La posición para la retirada de viruta se calcula:

$0,8 \times Q379 = 0,8 \times 2 = 1,6$, el inicio del taladro se encuentra 1,6 mm/pulgada sobre el punto inicial profundizado. Si el punto inicial profundizado también se encuentra en -2, el control numérico inicia la retirada de viruta en -0,4 mm.

En la tabla siguiente se detallan distintos ejemplos de cómo se calcula la posición para la retirada de viruta (posición de retroceso):

Posición para la retirada de viruta (posición de retroceso) con punto inicial profundizado

Q200	Q379	Q203	Posición en la que se posiciona previamente con FMAX	Factor 0,8 * Q379	Posición de retroceso
2	2	0	2	$0,8 \cdot 2 = 1,6$	-0,4
2	5	0	2	$0,8 \cdot 5 = 4$	-3
2	10	0	2	$0,8 \cdot 10 = 8$ (Q200 =2, $8 > 2$, por lo tanto, se utilizará el valor 2).	-8
2	25	0	2	$0,8 \cdot 25 = 20$ (Q200 =2, $20 > 2$, por lo tanto, se utilizará el valor 2).	-23
2	100	0	2	$0,8 \cdot 100 = 80$ (Q200 =2, $80 > 2$, por lo tanto, se utilizará el valor 2).	-98
5	2	0	5	$0,8 \cdot 2 = 1,6$	-0,4
5	5	0	5	$0,8 \cdot 5 = 4$	-1
5	10	0	5	$0,8 \cdot 10 = 8$ (Q200 =5, $8 > 5$, por lo tanto, se utilizará el valor 5).	-5
5	25	0	5	$0,8 \cdot 25 = 20$ (Q200 =5, $20 > 5$, por lo tanto, se utilizará el valor 5).	-20
5	100	0	5	$0,8 \cdot 100 = 80$ (Q200 =5, $80 > 5$, por lo tanto, se utilizará el valor 5).	-95
20	2	0	20	$0,8 \cdot 2 = 1,6$	-1,6
20	5	0	20	$0,8 \cdot 5 = 4$	-4
20	10	0	20	$0,8 \cdot 10 = 8$	-8
20	25	0	20	$0,8 \cdot 25 = 20$	-20
20	100	0	20	$0,8 \cdot 100 = 80$ (Q200 =20, $80 > 20$, por lo tanto, se utilizará el valor 20).	-80

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

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico 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 a la 2ª distancia de seguridad. La 2ª distancia de seguridad **Q204** actúa solo cuando esta se ha programado mayor que la distancia de seguridad **Q200**

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- Programar la profundidad con signo negativo
- Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

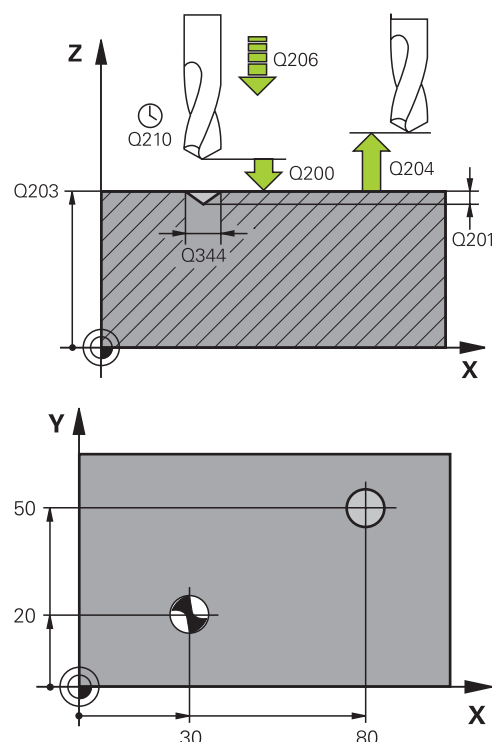
Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con la corrección de radio **R0**.

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 control numérico no ejecuta el ciclo.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza; introducir siempre valor positivo. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q343 Selecc. diámetro/profund. (1/0):** Seleccionar si se desea centrar sobre el diámetro o sobre la profundidad introducida. Si se desea centrar el control numérico sobre el diámetro introducido, debe definirse el ángulo extremo de la herramienta en la columna **T-angle** de la tabla de herramientas TOOL.T.
0: Centrar a la profundidad introducida
1: Centrar al diámetro introducido
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base de centrado (extremo del cono de centrado). Sólo tiene efecto si está definido **Q343 = 0**. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q344 Diámetro de avellando** (signo): Diámetro de centrado. Sólo tiene efecto si está definido **Q343 = 1**. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta en el centraje en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, FU**
- ▶ **Q211 ¿Tiempo de espera abajo?**: tiempo en segundos que espera la herramienta en la base del taladro. Campo de introducción 0 a 3600,0000
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999

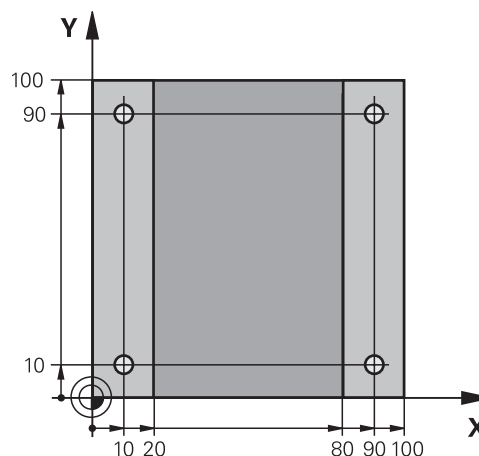


Ejemplo

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

4.11 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 la herramienta 3)
4 L Z+250 R0 FMAX	Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 200 TALADRADO	Definición del ciclo
Q200=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q201=-15 ;PROFUNDIDAD	
Q206=250 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q202=2 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q210=0 ;TIEMPO ESPERA ARRIBA	
Q203=-10 ;COORD. SUPERFICIE	
Q204=20 ;2A DIST. SEGURIDAD	
Q211=0.2 ;TIEMPO ESPERA ABAJO	
Q395=0 ;REFER. PROF.	
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	Aproximación al taladro 2, llamada al ciclo
9 L X+90 R0 FMAX M99	Aproximación al taladro 3, llamada al ciclo
10 L Y+10 R0 FMAX M99	Aproximación al taladro 4, llamada al ciclo
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar la herramienta, final del programa
12 END PGM C200 MM	

Ejemplo: Utilizar ciclos de taladrado junto con PATTERN DEF

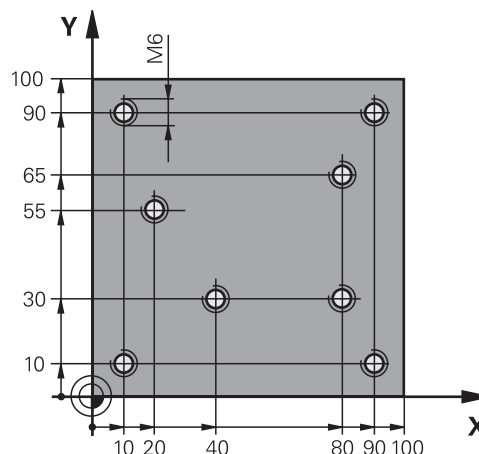
Las coordenadas del taladrado se memorizan en la definición del modelo PATTERN DEF POS. Las coordenadas del taladro son llamadas por el control numérico CYCL CALL PAT.

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

Ejecución del programa

- Centrar (Radio de la herramienta 4)
- Taladrar (Radio de la herramienta 2,4)
- Taladrar orificios roscados (Radio de la herramienta 3)

Información adicional: "Nociones básicas",
Página 132



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 Centrar (Radio 4)
4 L Z+50 R0 FMAX	Desplazar la herramienta a la altura de seguridad
5 MODELO DEF	Definir todas las posiciones de taladro en el modelo de puntos
POS1(X+10 Y+10 Z+0)	
POS2(X+40 Y+30 Z+0)	
POS3(X+20 Y+55 Z+0)	
POS4(X+10 Y+90 Z+0)	
POS5(X+90 Y+90 Z+0)	
POS6(X+80 Y+65 Z+0)	
POS7(X+80 Y+30 Z+0)	
POS8(X+90 Y+10 Z+0)	
6 CYCL DEF 240 CENTRAR	Definición del ciclo Centrar
Q200=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q343=0 ;SELEC. DIA./PROF.	
Q201=-2 ;PROFUNDIDAD	
Q344=-10 ;DIAMETRO	
Q206=150 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q211=0 ;TIEMPO ESPERA ABAJO	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q204=10 ;2A DIST. SEGURIDAD	
7 GLOBAL DEF 125 POSICIONAMIENTO	Con esta función, en un CYCL CALL PAT el control numérico posiciona entre los puntos a la 2ª distancia de seguridad. Esta función permanece activa hasta el M30.
Q345=+1 ;SELEC. ALTURA POS.	

7 CYCL CALL PAT F5000 M13	Llamada de ciclo en combinación con modelo de puntos
8 L Z+100 R0 FMAX	Retirar la herramienta
9 TOOL CALL 2 Z S5000	Llamada de herramienta Broca (radio 2,4)
10 L Z+50 R0 F5000	Desplazar la herramienta a la altura de seguridad
11 CYCL DEF 200 TALADRADO	Definición del ciclo taladrado
Q200=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q201=-25 ;PROFUNDIDAD	
Q206=150 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q202=2 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q210=0 ;TIEMPO ESPERA ARRIBA	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q204=10 ;2A DIST. SEGURIDAD	
Q211=0.2 ;TIEMPO ESPERA ABAJO	
Q395=0 ;REFER. PROF.	
12 CYCL CALL PAT F500 M13	Llamada de ciclo en combinación con modelo de puntos
13 L Z+100 R0 FMAX	Retirar la herramienta
14 TOOL CALL Z S200	Llamada de herramienta Macho de roscar (radio 3)
15 L Z+50 R0 FMAX	Desplazar la herramienta a la altura de seguridad
16 CYCL DEF 206 ROSCADO CON MACHO	Definición del ciclo Taladrar orificios roscados
Q200=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q201=-25 ;PROFUNDIDAD ROSCADO	
Q206=150 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q211=0 ;TIEMPO ESPERA ABAJO	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q204=10 ;2A DIST. 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	

5

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

5.1 Nociones básicas

Resumen

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

Softkey	Ciclo	Página
	206 ROSCADO NUEVO Con portabrocas de compensación, con posicionamiento previo automático, 2ª distancia de seguridad	133
	207 ROSCADO GS NUEVO Sin portabrocas de compensación, con posicionamiento previo automático, 2ª distancia de seguridad	136
	209 ROSCADO ROTURA DE VIRUTA Sin portabrocas de compensación, con posicionamiento previo automático, 2. distancia de seguridad, rotura de viruta	141
	262 FRESADO DE ROSCA Ciclo para fresar una rosca en el material previamente taladrado	148
	263 FRESADO DE ROSCA CON AVELLANADO Ciclo para fresar una rosca en el material previamente taladrado, con realización de un avellanado	152
	264 TALADRADO Y FRESADO DE ROSCA Ciclo para taladrar en el material completo, seguido de un fresado de la rosca con una herramienta	156
	265 TALADRADO Y FRESADO DE LA ROSCA EN HÉLICE Ciclo para el fresado de la rosca en el material completo	160
	267 FRESADO DE ROSCA EXTERIOR Ciclo para fresar un rosca exterior con realización de un avellanado	164

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

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico 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 control numérico desplaza la herramienta con **FMAX** hasta la misma
- 4 A la distancia de seguridad se invierte de nuevo el sentido de giro del cabezal

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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 control numérico 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.

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

En el ciclo 206, el control numérico calcula el paso de rosca en base a la velocidad de giro programada y al avance definido en el ciclo.



Mediante el parámetro **CfgThreadSpindle** (núm. 113600) se puede configurar lo siguiente:

- **sourceOverride** (núm. 113603):
FeedPotentiometer (Default) (el override de velocidad no está activo), el control numérico adapta a continuación la velocidad de forma correspondiente
SpindlePotentiometer (el override de avance no está activo) y
- **thrdWaitingTime** (núm. 113601): Se espera este tiempo en la base de la rosca tras el paro del cabezal
- **thrdPreSwitch** (núm. 113602): El cabezal se detiene en el instante en el que falta dicho tiempo antes de alcanzarse la base de la rosca

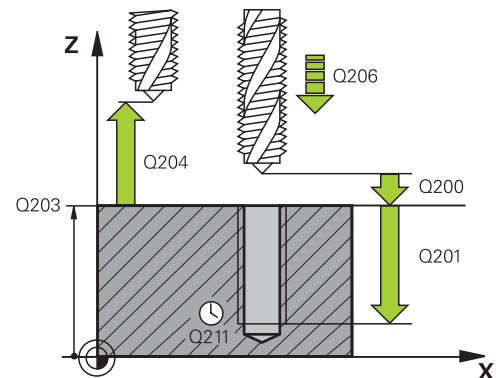
Parámetros de ciclo



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

Valor orientativo: 4x paso de rosca.

- **Q201 ¿Profundidad roscado?** (valor incremental): Distancia de la superficie de la pieza a la base del roscado. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- **Q206 Avance al profundizar?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta en el roscado. Campo de introducción 0 a 99999.999 alternativo **FAUTO**
- **Q211 ¿Tiempo de espera abajo?**: Introducir un valor entre 0 y 0,5 segundos, para evitar un acúñamiento de la hta. al retirarla. Campo de introducción 0 a 3600,0000
- **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999



Ejemplo

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

Cálculo del avance: $F = S \times p$

F: Avance mm/min)

S: Veloc. cabezal (r.p.m.)

p: Paso de roscado (mm)

Retirar al interrumpirse el programa

Si se pulsa la tecla de **Parada de NC** durante el roscado rígido, el control numérico muestra una softkey, con el que es posible retirar libremente la herramienta.

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

Desarrollo del ciclo

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

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

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- Programar la profundidad con signo negativo
- Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)



Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.
Ciclo aplicable solo a máquinas con cabezal controlado.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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 control numérico no ejecuta el ciclo.

El potenciómetro de la velocidad del cabezal no está activo.

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

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

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

En el orificio roscado, el cabezal y el eje de la herramienta se sincronizan siempre entre sí. La sincronización se puede realizar con un cabezal girando, pero también con un cabezal parado.

Si no se modifica ningún parámetro de dinámica (p. Ej. Distancia de seguridad, velocidad de giro del cabezal...), se puede taladrar la rosca con mayor profundidad a posteriori. Sin embargo, la distancia de seguridad **Q200** debería seleccionarse de tal modo que el eje de la herramienta haya abandonado el recorrido de aceleración dentro de dicho recorrido.



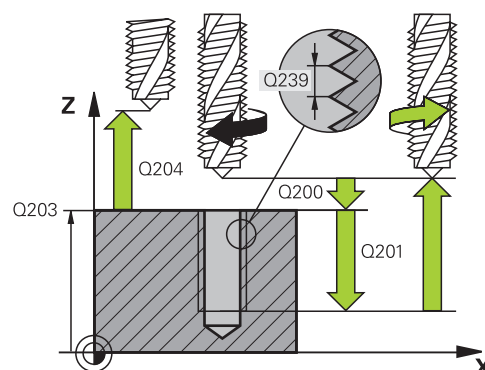
Mediante el parámetro **CfgThreadSpindle** (núm. 113600) se puede configurar lo siguiente:

- **sourceOverride** (núm. 113603):
SpindlePotentiometer (el override del avance no está activo) y FeedPotentiometer (el override de la velocidad no está activo), (el control numérico a continuación adapta la velocidad de forma correspondiente)
- **thrdWaitingTime** (Nº 113601): Se espera este tiempo en la base de la rosca tras el paro del cabezal
- **thrdPreSwitch** (Nº 113602): El cabezal se detiene en el instante en el que falta dicho tiempo antes de alcanzarse la base de la rosca
- **limitSpindleSpeed** (Nº 113604): Limitación de la velocidad de giro del cabezal
True: (con profundidades de rosca pequeñas, la velocidad del cabezal se limita de tal manera, que el cabezal funciona con velocidad constante una tercera parte del tiempo)
False: (Ninguna limitación)

Parámetros de ciclo



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



Ejemplo

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

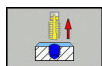
Retirar al interrumpirse el programa

Retirar la herramienta en el modo de funcionamiento Posicionamiento manual

Debe procederse de la siguiente forma:



- ▶ Para interrumpir el roscado a cuchilla, pulsar la tecla **NC stop**



- ▶ Pulsar la softkey para retirar la herramienta



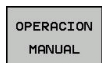
- ▶ Pulsar **NC start**
- ▶ La herramienta se retira del taladro hacia el punto inicial del mecanizado. El cabezal se detiene automáticamente. El control numérico emite un mensaje.

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

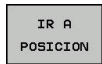
Debe procederse de la siguiente forma:



- ▶ Para interrumpir el programa, pulsar la tecla **NC stop**



- ▶ Pulsar la softkey **DESPLAZAMIENTO MANUAL**
- ▶ Retirar la herramienta en el eje del cabezal activo



- ▶ Para continuar con el programa, pulsar la softkey **DESPLAZAR POSICIÓN**



- ▶ A continuación, pulsar **NC start**
- ▶ El control numérico vuelve a desplazar la herramienta hasta la posición anterior al **Stop NC**.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si al retirar la herramienta, la misma en lugar de desplazarse p. ej. en la dirección positiva, se desplaza en la dirección negativa, existe riesgo de colisión.

- ▶ Al retirar la herramienta se dispone de la posibilidad de desplazarla en la dirección positiva y en la negativa del eje de la herramienta
- ▶ Antes de proceder a retirar la herramienta, tiene que tenerse claro en qué dirección debe moverse la herramienta para salir del taladro

5.4 ROSCADO CON MACHO ROTURA DE VIRUTA (ciclo 209, DIN/ISO: G209)

Desarrollo del ciclo

El control numérico 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 control numérico 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. Si se ha definido un factor para el aumento de la velocidad de giro, el control numérico sale del taladro con velocidad de giro del cabezal suficientemente elevada
- 3 Luego se invierte de nuevo el sentido de giro del cabezal y se desplaza hasta el paso de profundización siguiente
- 4 El control numérico 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 control numérico desplaza la herramienta con **FMAX** hasta la misma
- 6 El control numérico detiene el cabezal a la distancia de seguridad

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)



Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.
Ciclo aplicable solo a máquinas con cabezal controlado.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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 potenciómetro de la velocidad del cabezal no está activo.

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

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

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

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

En el orificio roscado, el cabezal y el eje de la herramienta se sincronizan siempre entre sí. La sincronización se puede realizar con un cabezal vertical.

Si no se modifica ningún parámetro de dinámica (p. Ej. Distancia de seguridad, velocidad de giro del cabezal...), se puede taladrar la rosca con mayor profundidad a posteriori. Sin embargo, la distancia de seguridad **Q200** debería seleccionarse de tal modo que el eje de la herramienta haya abandonado el recorrido de aceleración dentro de dicho recorrido.



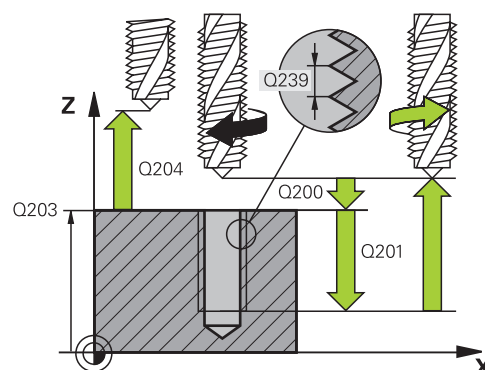
Mediante el parámetro **CfgThreadSpindle** (núm. 113600) se puede configurar lo siguiente:

- **sourceOverride** (núm. 113603):
FeedPotentiometer (Default) (el override de velocidad no está activo), el control numérico adapta a continuación la velocidad de forma correspondiente **SpindlePotentiometer** (el override de avance no está activo) y
- **thrdWaitingTime** (núm. 113601): Se espera este tiempo en la base de la rosca tras el paro del cabezal
- **thrdPreSwitch** (núm. 113602): El cabezal se detiene en el instante en el que falta dicho tiempo antes de alcanzarse la base de la rosca

Parámetros de ciclo



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



Ejemplo

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

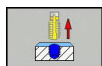
Retirar al interrumpirse el programa

Retirar la herramienta en el modo de funcionamiento Posicionamiento manual

Debe procederse de la siguiente forma:



- ▶ Para interrumpir el roscado a cuchilla, pulsar la tecla **NC stop**



- ▶ Pulsar la softkey para retirar la herramienta



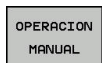
- ▶ Pulsar **NC start**
- ▶ La herramienta se retira del taladro hacia el punto inicial del mecanizado. El cabezal se detiene automáticamente. El control numérico emite un mensaje.

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

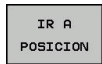
Debe procederse de la siguiente forma:



- ▶ Para interrumpir el programa, pulsar la tecla **NC stop**



- ▶ Pulsar la softkey **DESPLAZAMIENTO MANUAL**
- ▶ Retirar la herramienta en el eje del cabezal activo



- ▶ Para continuar con el programa, pulsar la softkey **DESPLAZAR POSICIÓN**



- ▶ A continuación, pulsar **NC start**
- ▶ El control numérico vuelve a desplazar la herramienta hasta la posición anterior al **Stop NC**.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si al retirar la herramienta, la misma en lugar de desplazarse p. ej. en la dirección positiva, se desplaza en la dirección negativa, existe riesgo de colisión.

- ▶ Al retirar la herramienta se dispone de la posibilidad de desplazarla en la dirección positiva y en la negativa del eje de la herramienta
- ▶ Antes de proceder a retirar la herramienta, tiene que tenerse claro en qué dirección debe moverse la herramienta para salir del taladro

5.5 Fundamentos del fresado de rosca

Condiciones

- La máquina está equipada con una refrigeración interior del cabezal (fluido refrigerante mín. 30 bar, aire comprimido mín. 6 bar)
 - Ya que durante el fresado de rosca normalmente se generan distorsiones en el perfil de la rosca, por lo general son necesarias correcciones específicas para cada herramienta que puede obtenerse en el catálogo de herramientas o solicitarse al fabricante de la herramienta (la corrección se realiza en la **TOOL CALL** con el radio delta **DR**)
 - Para los ciclos 262, 263, 264 y 267 solo se pueden utilizar herramientas dextrógiras, para el ciclo 265 puede utilizar herramientas dextrógiras y levógiras
 - La dirección de mecanizado se compone de los siguientes parámetros de introducción: signo del paso de rosca **Q239** (+ = rosca derecha / - = rosca izquierda) y modo de fresado **Q351** (+1 = marcha codireccional / -1 = marcha en contrasentido)
- 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+

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si programa con diferente signo los datos para las profundidades de aproximación, puede producirse una colisión.

- Programar las profundidades siempre con el mismo signo.
Ejemplo: Si programa el parámetro **Q356** PROFUNDIDAD EROSION con signo negativo, programará también el parámetro **Q201** PROFUNDIDAD ROSCADO con signo negativo
- Si, p. ej., se quiere repetir un ciclo únicamente con el proceso de rebaje, también es posible introducir 0 en la PROFUNDIDAD ROSCADO. Entonces se determina la dirección de trabajo mediante la PROFUNDIDAD EROSION

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si en caso de rotura de la herramienta, la herramienta se desplaza únicamente en la dirección del eje de herramienta, puede producirse una colisión.

- ▶ En caso de una rotura de herramienta, detener la ejecución del programa
- ▶ Cambiar al modo Posicionamiento manual
- ▶ En primer lugar, desplazar la herramienta con un movimiento lineal en la dirección del centro del taladro
- ▶ Retirar la herramienta en la dirección del eje de herramienta



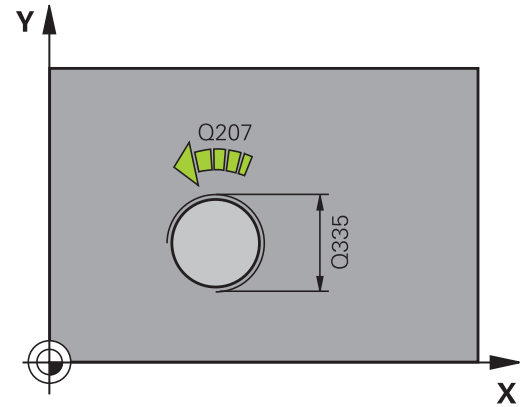
El avance para el fresado de roscado que se programa se refiere a la cuchilla de la herramienta. Como el control numérico visualiza el avance en relación a la trayectoria, el valor visualizado no coincide con el valor programado.

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.

5.6 FRESADO DE ROSCA (ciclo 262, DIN/ISO: G262)

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico 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 control numérico desplaza la herramienta en marcha rápida hasta la distancia de seguridad o – si se ha programado – hasta la 2ª distancia de seguridad



¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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.

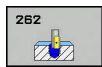
Si se programa la profundidad de roscado = 0, el control numérico no ejecuta el ciclo.

El movimiento de aproximación al diámetro nominal de la rosca se realiza en el semicírculo del centro hacia afuera. Si el paso del diámetro de la herramienta es 4 veces menor que el diámetro de rosca, se lleva a cabo un preposicionamiento lateral.

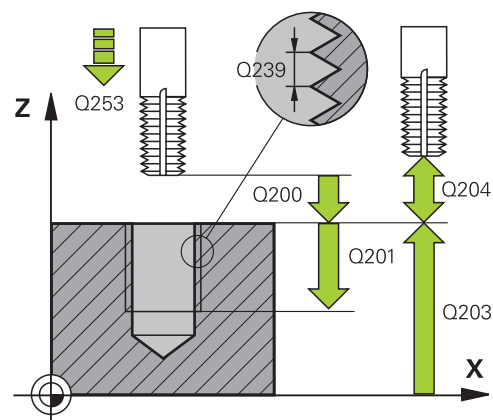
Tener en cuenta que el control numérico realiza un movimiento de compensación antes del movimiento de aproximación en el eje de la herramienta. La longitud del movimiento de compensación asciende como máximo medio paso de rosca. ¡Prestar atención al espacio necesario en el hueco!

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

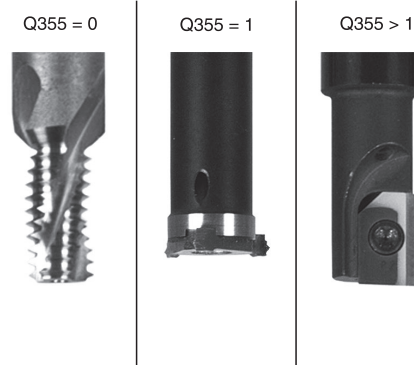
Parámetros de ciclo



- ▶ **Q335 ¿Diámetro nominal?:** Diámetro nominal de la rosca. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q239 ¿Paso rosca?:** Paso de la rosca. El signo determina si el roscado es a derechas o a izquierdas:
 - +** = roscado a derechas
 - = roscado a izquierdas
 Campo de introducción -99.9999 hasta +99.9999
- ▶ **Q201 ¿Profundidad roscado?** (valor incremental): Distancia de la superficie de la pieza a la base del roscado. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q355 ¿Número de veces a repasar?:** Número de vueltas de rosca que se desplaza la herramienta:
 - 0** = Una hélice sobre la profundidad de rosca
 - 1** = Hélice continua sobre toda la longitud de rosca
 - >1** = Varias pistas helicoidales con entrada y salida, desplazando el control numérico entre las mismas la herramienta **Q355** veces el paso.
 Campo de introducción 0 a 99999



- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?:** velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en la pieza o al retirarse de la pieza en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternatively **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1:** modo de fresado. Se tiene en cuenta el sentido de giro del cabezal.
+1 = Fresado codireccional
-1 = Fresado en contrasentido (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q207 Avance fresado?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO**
- ▶ **Q512 ¿Aproximarse al avance?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta en la aproximación en mm/min. Con diámetros de rosca pequeños, mediante un avance de aproximación reducido se puede reducir el riesgo de rotura de la herramienta. Campo de introducción 0 a 99999.9999 alternativo **FAUTO**



Ejemplo

25 CYCL DEF 262 FRESADO ROSCA	
Q335=10	;DIAMETRO NOMINAL
Q239=+1.5	;PASO ROSCA
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ROSCADO
Q355=0	;REPASAR
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+30	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q207=500	;AVANCE DE FRESADO
Q512=0	;APROXIMAR AVANCE

5.7 FRESADO DE ROSCA CON AVELLANADO (ciclo 263, DIN/ISO: G263)

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico 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 control numérico 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 control numérico 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 control numérico posiciona la herramienta sin corregir, partiendo del centro recorriendo un semicírculo, en el desplazamiento frontal y ejecuta un movimiento circular en el avance de rebaje
- 7 A continuación el control numérico desplaza la herramienta de nuevo hasta un semicírculo en el centro del taladro

Fresado de rosca

- 8 El control numérico 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 hta. se desplaza tangencialmente en un movimiento helicoidal al diámetro de la rosca y fresa la rosca con un movimiento de líneas helicoidales de 360°
- 10 Después la hta. sale tangencialmente desde el contorno al punto de partida en el plano de mecanizado
- 11 Al final del ciclo, el control numérico desplaza la herramienta en marcha rápida hasta la distancia de seguridad o – si se ha programado – hasta la 2ª distancia de seguridad

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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 control numérico no ejecuta este paso del trabajo

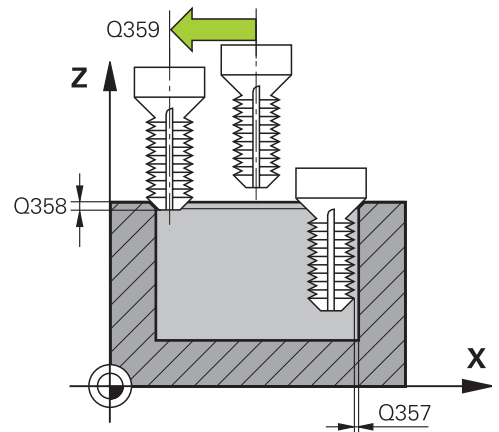
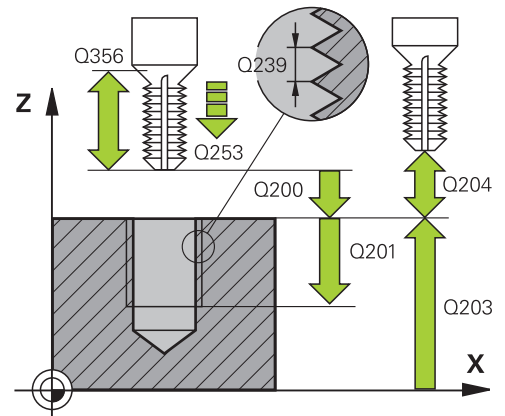
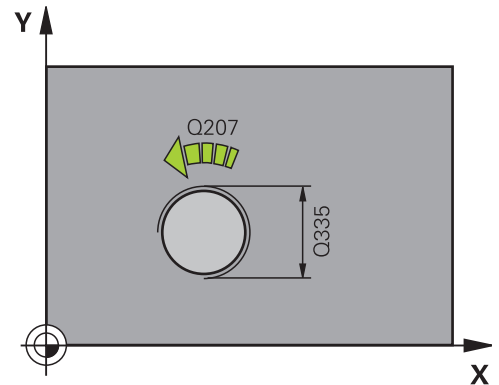
Si se quiere profundizar frontalmente, se define el parámetro de la profundidad de introducción con el valor 0.

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

Parámetros de ciclo



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



Ejemplo

25 CYCL DEF 263 FRES. ROSCA
EROSION

Q335=10 ;DIAMETRO NOMINAL

Q239=+1.5 ;PASO ROSCA

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

Q201=-16	;PROFUNDIDAD ROSCADO
Q356=-20	;PROFUNDIDAD EROSION
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q357=0.2	;DIST. SEGUR. LATERAL
Q358=+0	;PROFUNDIDAD FRONTAL
Q359=+0	;RELLENO FRONTAL
Q203=+30	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q254=150	;AVANCE REBAJE
Q207=500	;AVANCE DE FRESADO
Q512=0	;APROXIMAR AVANCE

5.8 FRESADO DE ROSCA CON TALADRO (ciclo 264, DIN/ISO: G264)

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico 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 control numérico hace retirar la herramienta según el valor de retroceso programado. Si se trabaja sin rotura de viruta, el control numérico 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 control numérico repite este proceso (2 a 4) hasta haber alcanzado 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 control numérico posiciona la herramienta sin corregir, partiendo del centro recorriendo un semicírculo, en el desplazamiento frontal y ejecuta un movimiento circular en el avance de rebaje
- 8 A continuación el control numérico desplaza la herramienta de nuevo hasta un semicírculo en el centro del taladro

Fresado de rosca

- 9 El control numérico 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 hta. se desplaza tangencialmente en un movimiento helicoidal al diámetro de la rosca y fresa la rosca con un movimiento de líneas helicoidales de 360°
- 11 Después la hta. sale tangencialmente desde el contorno al punto de partida en el plano de mecanizado
- 12 Al final del ciclo, el control numérico desplaza la herramienta en marcha rápida hasta la distancia de seguridad o – si se ha programado – hasta la 2ª distancia de seguridad

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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

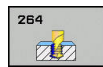
El signo de los parámetros del ciclo profundidad de rosca, profundidad de rebaje o profundidad de cara frontal determinan la dirección de trabajo. La dirección de trabajo se decide según la siguiente secuencia:

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

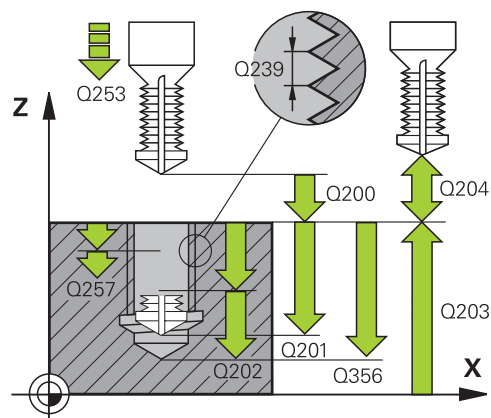
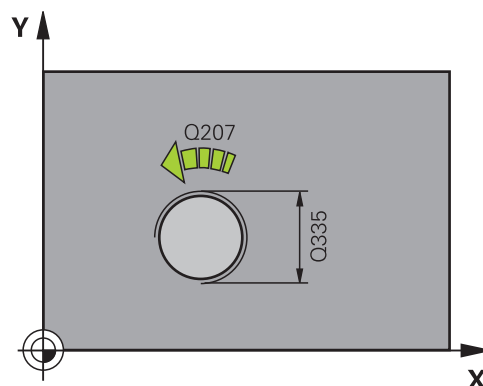
En el caso de que a uno de los parámetros de profundidad se le asigne 0, el control numérico no ejecuta este paso del trabajo

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

Parámetros de ciclo



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



Ejemplo

25 CYCL DEF 264 FRESADO ROSCA TALAD.	
Q335=10	;DIAMETRO NOMINAL
Q239=+1.5	;PASO ROSCA
Q201=-16	;PROFUNDIDAD ROSCADO
Q356=-20	;PROFUNDIDAD TALADRO
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO
Q202=2	;PASO PROFUNDIZACION
Q258=0.2	;DIST PRE-STOP SUPER
Q257=5	;PROF TALAD ROT VIRUT
Q256=0.2	;DIST RETIR ROT VIRUT
Q358=+0	;PROFUNDIDAD FRONTAL
Q359=+0	;RELLENO FRONTAL
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+30	;COORD. SUPERFICIE

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

Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q207=500	;AVANCE DE FRESADO
Q512=0	;APROXIMAR AVANCE

5.9 FRESADO DE ROSCA CON TALADRO HELICOIDAL (ciclo 265, DIN/ISO: G265)

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico 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 control numérico desplaza la hta. a la profundidad de introducción con el avance de posicionamiento previo.
- 3 El control numérico posiciona la herramienta sin corregir, partiendo del centro recorriendo un semicírculo, en el desplazamiento frontal y ejecuta un movimiento circular en el avance de rebaje
- 4 A continuación el control numérico 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 control numérico 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 control numérico desplaza la herramienta en marcha rápida hasta la distancia de seguridad o – si se ha programado – hasta la 2ª distancia de seguridad

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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

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

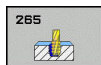
- 1º Profundidad de rosca
- 2º Profundidad de la cara frontal

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

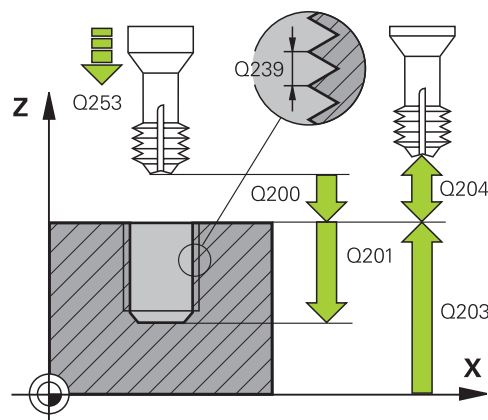
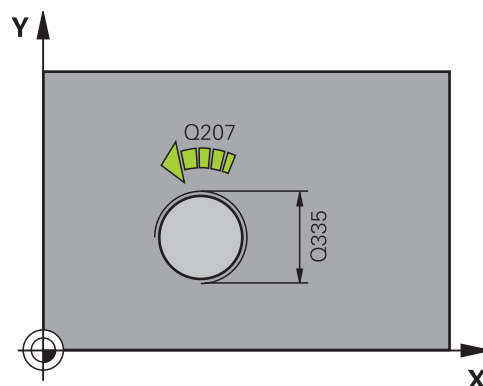
Si se modifica la profundidad de la rosca, el control numérico cambia automáticamente el punto de inicio para el movimiento de la hélice.

El modo de fresado (en contrasentido o codireccional) se determina mediante la rosca (rosca derecha o izquierda) y el sentido de giro de la herramienta, ya que la dirección de mecanizado es solo posible desde la superficie de la pieza hacia adentro.

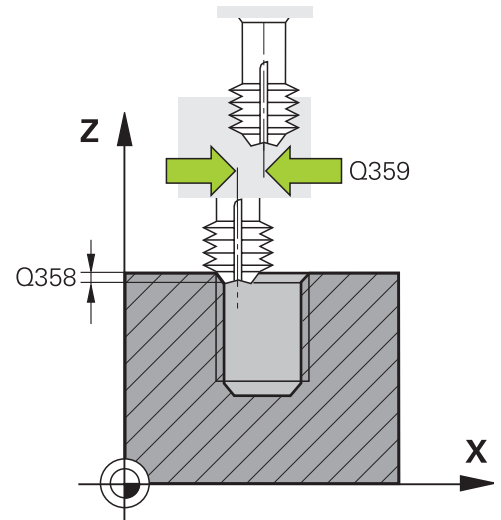
Parámetros de ciclo



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



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



Ejemplo

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

5.10 FRESADO DE ROSCA EXTERIOR (ciclo 267, DIN/ISO: G267)

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico 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 control numérico 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 control numérico posiciona la herramienta sin corregir, partiendo del centro recorriendo un semicírculo, en el desplazamiento frontal y ejecuta un movimiento circular en el avance de rebaje
- 5 A continuación el control numérico 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 control numérico 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 control numérico desplaza la herramienta en marcha rápida hasta la distancia de seguridad o – si se ha programado – hasta la 2ª distancia de seguridad

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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

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

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

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

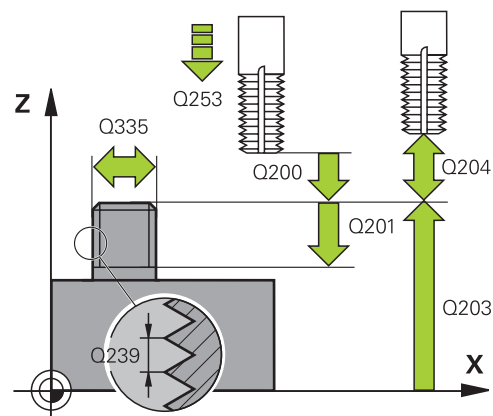
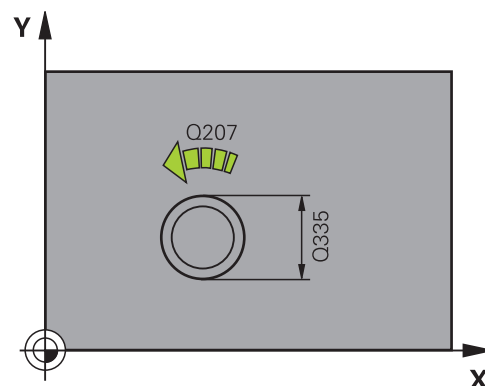
En el caso de que a uno de los parámetros de profundidad se le asigne 0, el control numérico no ejecuta este paso del trabajo

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

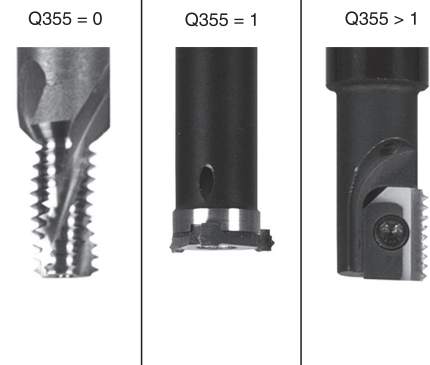
Parámetros de ciclo



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



- ▶ **Q358 ¿Profundidad erosión frontal?** (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y el extremo de la herramienta en la profundización frontal. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q359 ¿Desplaz. erosión cara frontal?** (valor incremental): Distancia con la que el control numérico desplaza el centro de la herramienta partiendo del centro. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q254 ¿Avance mecanizado rebaje?:** velocidad de desplazamiento de la herramienta al rebajar en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternatively **FAUTO, FU**
- ▶ **Q207 Avance fresado?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO**
- ▶ **Q512 ¿Aproximarse al avance?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta en la aproximación en mm/min. Con diámetros de rosca pequeños, mediante un avance de aproximación reducido se puede reducir el riesgo de rotura de la herramienta. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO**



Ejemplo

25 CYCL DEF 267 FRES. ROSCA EXTERIOR	
Q335=10	;DIAMETRO NOMINAL
Q239=+1.5	;PASO ROSCA
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ROSCADO
Q355=0	;REPASAR
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q358=+0	;PROFUNDIDAD FRONTAL
Q359=+0	;RELLENO FRONTAL
Q203=+30	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q254=150	;AVANCE REBAJE
Q207=500	;AVANCE DE FRESADO
Q512=0	;APROXIMAR AVANCE

5.11 Ejemplos de programación

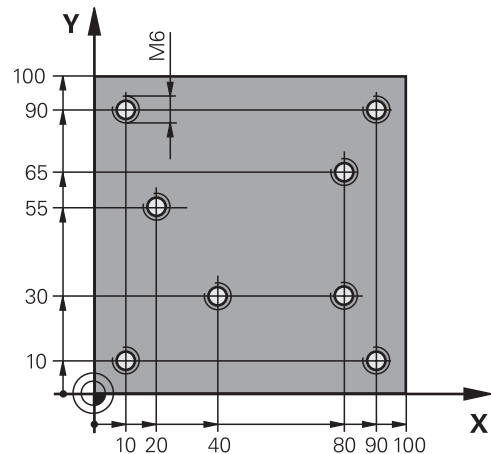
Ejemplo: Roscado

Las coordenadas del taladro están en la tabla de puntos TAB1. Se guarda el PNT y el control numérico lo 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.

Ejecución del programa

- Centrado
- Taladrado
- Roscado con macho



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definición de la pieza en bruto
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Llamada de herramienta Centrador
4 L Z+10 R0 F5000	Desplazar la herramienta a la altura de seguridad (programar F con valor), después de cada ciclo, el control numérico se posiciona a la altura de seguridad
5 SEL PATTERN "TAB1"	Fijar tabla de puntos
6 CYCL DEF 240 CENTRAR	Definición del ciclo Centrar
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
12 TOOL CALL 2 Z S5000	Llamada de herramienta Broca
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	;REFER. PROF.	
15 CYCL CALL PAT F5000 M3		Llamada de ciclo en combinación tabla de puntos TAB1.PNT
16 L Z+100 R0 FMAX M6		Retirar la herramienta
17 TOOL CALL 3 Z S200		Llamada de herramienta taladrar orificios roscados
18 L Z+50 R0 FMAX		Desplazar la herramienta a la altura de seguridad
19 CYCL DEF 206 ROSCADO CON MACHO		Definición del ciclo Taladrar orificios roscados
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 de ciclo en combinación tabla de puntos 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]

6

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

6.1 Nociones básicas

Resumen

El control numérico dispone de los siguientes ciclos para el mecanizado de cajas, islas y ranuras:

Softkey	Ciclo	Página
	251 CAJERA RECTANGULAR Ciclo de desbaste y acabado con selección del volumen de mecanizado y profundización helicoidal	173
	252 CAJERA CIRCULAR Ciclo de desbaste y acabado con selección del volumen de mecanizado y profundización helicoidal	179
	253 FRESADO DE RANURA Ciclo de desbaste y acabado con selección del volumen de mecanizado y profundización pendular	186
	254 RANURA REDONDA Ciclo de desbaste y acabado con selección del volumen de mecanizado y profundización pendular	192
	256 ISLA RECTANGULAR Ciclo de desbaste y acabado con aproximación lateral, si está disponible la rotación múltiple	198
	257 ISLA CIRCULAR Ciclo de desbaste y acabado con aproximación lateral, si está disponible la rotación múltiple	203
	258 ISLA POLIGONAL Ciclo de desbaste y acabado para fabricar un polígono regular	207
	233 FRESADO DE PLANEADO Mecanizar superficie plana con hasta 3 limitaciones	213

6.2 CAJERA RECTANGULAR (ciclo 251, DIN/ISO: G251)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo de cajera rectangular 251 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 control numérico vacía la cajera de dentro a fuera teniendo en cuenta el solapamiento de la trayectoria (**Q370**) y la sobremedida del acabado (**Q368** y **Q369**)
- 3 Al final del proceso de desbaste, el control numérico retiratangencialmente la herramienta desde la pared de la cajera, se desplaza a la distancia de seguridad a través de la profundidad de paso actual. Desde allí volver con marcha rápida al centro de la cajera
- 4 Este proceso se repite hasta alcanzar la profundidad de fresado programada

Acabado

- 5 Si están definidas distancias de acabado, el control numérico profundiza y se aproxima al contorno. El movimiento de aproximación se realiza con un radio, a fin de posibilitar una aproximación suave. El control numérico realiza primeramente el acabado de las paredes de la cajera en diferentes profundizaciones si estuvieran introducidas.
- 6 A continuación, el control numérico 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!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

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

- ▶ Realizar previamente un mecanizado de desbaste
- ▶ Asegurarse de que el control numérico puede posicionar previamente la herramienta en marcha rápida sin colisionar con la pieza



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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

Téngase en cuenta que si la posición de giro **Q224** no es igual a 0, las medidas de la pieza en bruto se definan suficientemente grandes.

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

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

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

Introducir la distancia de seguridad, ya que la herramienta no se puede bloquear en el desplazamiento con virutas.

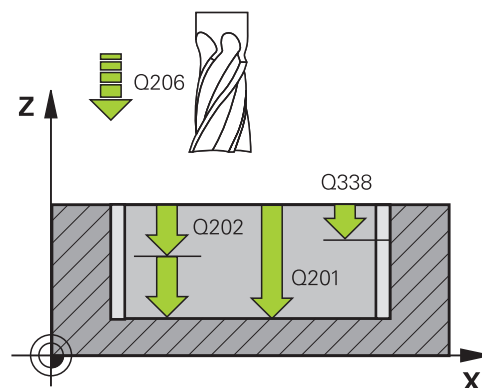
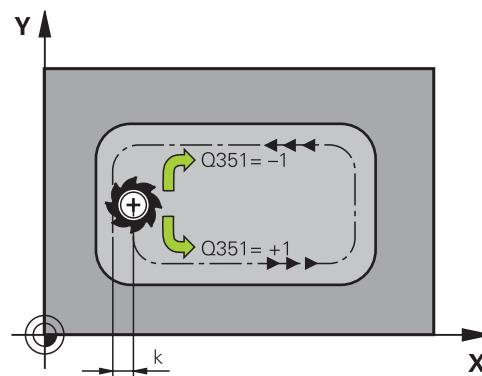
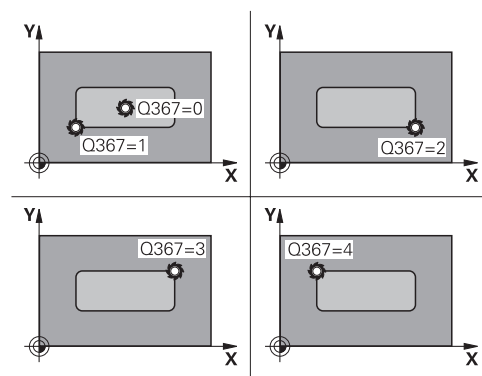
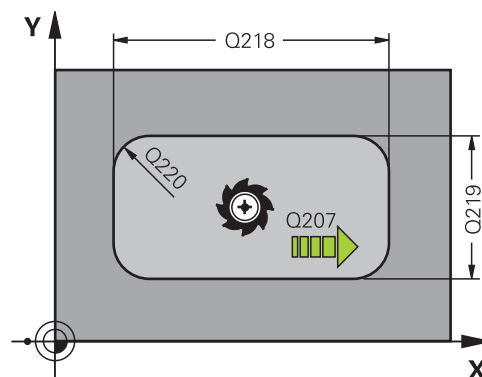
Al profundizar helicoidalmente, el control numérico emite un aviso de error si el diámetro helicoidal internamente calculado es inferior al diámetro doble de la herramienta. Si se utiliza una herramienta cortante en el centro, este control se puede desactivar con el parámetro de máquina **suppressPlungeErr** (núm. 201006).

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

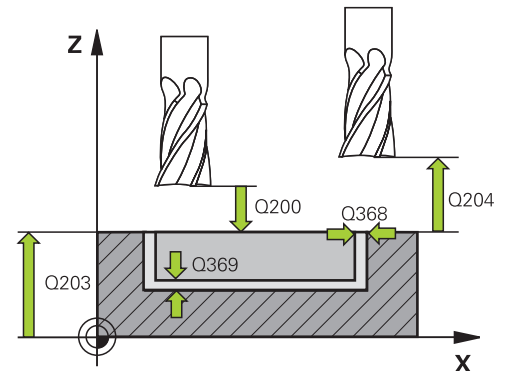
Parámetros de ciclo



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



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



Ejemplo

8 CYCL DEF 251 CAJERA RECTANGULAR	
Q215=0	; TIPO MECANIZADO
Q218=80	; 1A LONGITUD LATERAL
Q219=60	; 2A LONGITUD LATERAL
Q220=5	; RADIO ESQUINA
Q368=0,2	; SOBREMEDIDA LATERAL
Q224=+0	; ANGULO GIRO
Q367=0	; POSICION CAJERA
Q207=500	; AVANCE DE FRESADO
Q351=+1	; TIPO DE FRESADO
Q201=-20	; PROFUNDIDAD
Q202=2	; PASO PROFUNDIZACION
Q369=0.1	; SOBREMEDIDA PROFUND.
Q206=150	; AVANCE PROFUNDIDAD
Q338=5	; PASADA PARA ACABADO
Q200=2	; DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+0	; COORD. SUPERFICIE
Q204=50	; 2A DIST. SEGURIDAD

- ▶ **Q370 Factor solapamiento trayectoria?: Q370**
x radio de la herramienta da como resultado el incremento lateral k. Campo de introducción 0,0001 a 1,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q366 ¿Estrategia de punción (0/1/2)?:** Tipo de la estrategia de punción:
0: profundizar perpendicularmente.
Independientemente del ángulo de profundización **ANGLE** definido en la tabla de la herramienta, el control numérico 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 control numérico 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 control numérico emite un aviso de error La longitud pendular depende del ángulo de profundización, como valor mínimo el control numérico utiliza el doble del diámetro de herramienta
PREDEF: el control numérico utiliza el valor de la frase GLOBAL DEF
- ▶ **Q385 Avance acabado?:** Velocidad de desplazamiento de la hta. al realizar el acabado frontal y en profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q439 Referencia Avance (0-3)?:** Establecer a que está referido el avance programado:
0: El avance está referido a la trayectoria del centro de la herramienta
1: El avance está referido, únicamente en el lado de acabado, al filo de la herramienta, por lo demás a la trayectoria del centro
2: El avance está referido en el lado del acabado **y** en la profundidad de acabado, al filo de la herramienta, por lo demás a la trayectoria del centro
3: El avance está referido siempre al filo de la herramienta

Q370=1	;SOLAPAM. TRAYECTORIA
Q366=1	;PUNZONAR
Q385=500	;AVANCE ACABADO
Q439=0	;REFER. AVANCE
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

6.3 CAJERA CIRCULAR (ciclo 252, DIN/ISO: G252)

Desarrollo del ciclo

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

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

Desbaste

- 1 El control numérico desplaza primero la herramienta con marcha rápida a la altura de seguridad **Q200** sobre la pieza
- 2 La herramienta profundiza en el centro de la cajera el valor de los pasos de aproximación. La estrategia de profundización puede determinarse con el parámetro **Q366**
- 3 El control numérico vacía la cajera de dentro a fuera teniendo en cuenta el solapamiento de la trayectoria (**Q370**) y la sobremedida del acabado (**Q368** y **Q369**)
- 4 Al final de un proceso de vaciado, el control numérico desplaza la herramienta en el espacio de trabajo tangencialmente lo equivalente a la distancia de seguridad **Q200** alejándola de la pared de la cajera, eleva la herramienta en marcha rápida lo equivalente a **Q200** y la mueve desde allí en marcha rápida volviendo al centro de la cajera
- 5 Se repiten los pasos 2 a 4, hasta alcanzar la profundidad de fresado Q1 programada. Al hacerlo se tiene en cuenta la sobremedida de acabado **Q369**
- 6 Si solo se ha programado el desbaste (**Q215=1**), la herramienta se desplaza tangencialmente lo equivalente a la distancia de seguridad **Q200** alejándose de la pared de la cajera, se eleva en marcha rápida en el eje de la herramienta a la 2.ª distancia de seguridad **Q204** y retorna en marcha rápida al centro de la cajera

Acabado

- 1 Si están definidas sobremedidas de acabado, el control numérico realiza primeramente el acabado de las paredes de la cajera, en el caso de que se hayan introducidos en varias aproximaciones.
- 2 El control numérico aproxima la herramienta en el eje de la herramienta a una posición en la que la distancia de acabado **Q368** y la altura de seguridad **Q200** están lejos de la pared de la cajera
- 3 El control numérico vacía la cajera desde dentro hacia afuera del diámetro **Q223**
- 4 Después, el control numérico vuelve a aproximar la herramienta en el eje de la herramienta a una posición en la que la distancia de acabado **Q368** y la altura de seguridad **Q200** están lejos de la pared de la cajera y repite el proceso de acabado de la pared lateral con la nueva profundidad
- 5 El control numérico va repitiendo este proceso hasta que se haya realizado el diámetro programado
- 6 Después de haber creado el diámetro **Q223**, el control numérico retira la herramienta tangencialmente sobre la distancia de acabado **Q368** más la altura de seguridad **Q200** en el espacio de trabajo, desplaza en marcha rápida en el eje de la herramienta a la altura de seguridad **Q200** y, a continuación, en el centro de la cajera.
- 7 Finalmente, el control numérico desplaza la herramienta en el eje de la herramienta con la profundidad **Q201** y acaba el suelo de la cajera desde dentro hacia afuera. La aproximación al fondo de la cajera se realizará en este caso de forma tangencial.
- 8 El control numérico repite este proceso hasta que se haya alcanzado la profundidad **Q201** más **Q369**
- 9 Por última, la herramienta se desplaza tangencialmente lo equivalente a la distancia de seguridad **Q200** alejándose de la pared de la cajera, se eleva en marcha rápida en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad **Q200** y retorna en marcha rápida al centro de la cajera

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

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

- ▶ Realizar previamente un mecanizado de desbaste
- ▶ Asegurarse de que el control numérico puede posicionar previamente la herramienta en marcha rápida sin colisionar con la pieza



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Con 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 control numérico preposiciona la herramienta en el eje de la herramienta de forma automática. **Q204 2A DIST.** Debe tenerse en cuenta la **2A DIST. SEGURIDAD**.

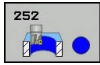
En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el control numérico no ejecuta el ciclo.

Introducir la distancia de seguridad, ya que la herramienta no se puede bloquear en el desplazamiento con virutas.

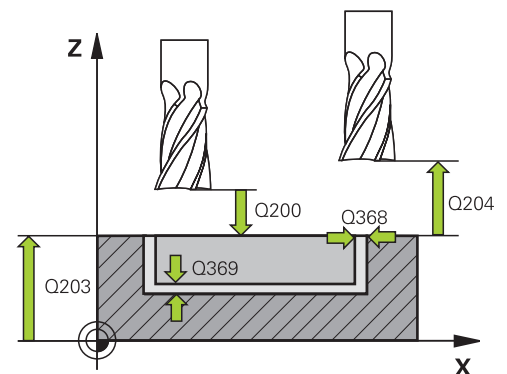
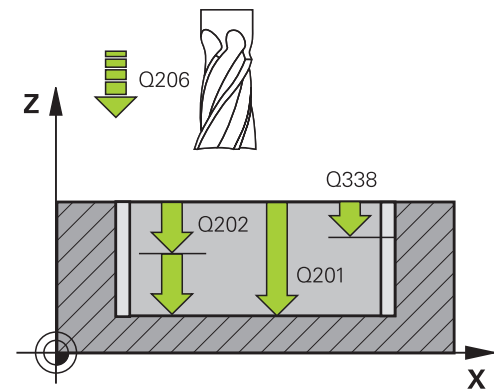
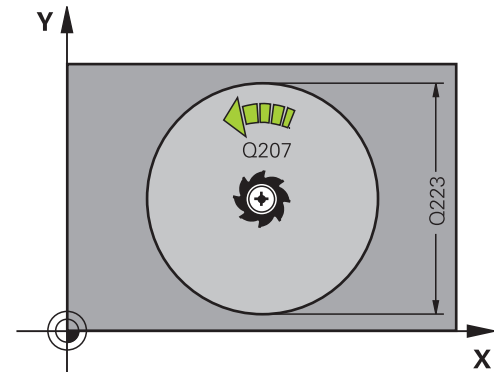
Al profundizar helicoidalmente, el control numérico emite un aviso de error si el diámetro helicoidal internamente calculado es inferior al diámetro doble de la herramienta. Si se utiliza una herramienta cortante en el centro, este control se puede desactivar con el parámetro de máquina **suppressPlungeErr** (núm. 201006).

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

Parámetros de ciclo



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



Ejemplo

8 CYCL DEF 252 CAJERA CIRCULAR

Q215=0 ;TIPO MECANIZADO

Q223=60 ;DIAMETRO CIRCULO

- ▶ **Q338 ¿Pasada para acabado?** (valor incremental): medida, según la cual se desplaza la hta. en el eje de la misma para el acabado. **Q338=0**: acabado en una solo paso de profundización. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q370 Factor solapamiento trayectoria?: Q370**
x Radio de la herramienta da como resultado el incremento lateral k. El solapamiento se considerará como solapamiento máximo. Para evitar que quede material restante en las esquinas se puede realizar una reducción del solapamiento. Campo de introducción 0,1 hasta 1,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q366 ¿Estrategia de punción (0/1)?**: Tipo de la estrategia de punción:
 - 0 = profundización vertical En la tabla de herramientas, para el ángulo de profundización de la herramienta activa **ANGLE** hay que introducir 0 o 90. De lo contrario el control numérico 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 control numérico emite un aviso de error.
 - Alternativamente **PREDEF**

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

- ▶ **Q385 Avance acabado?**: Velocidad de desplazamiento de la hta. al realizar el acabado frontal y en profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q439 Referencia Avance (0-3)?**: Establecer a que está referido el avance programado:
 - 0**: El avance está referido a la trayectoria del centro de la herramienta
 - 1**: El avance está referido, únicamente en el lado de acabado, al filo de la herramienta, por lo demás a la trayectoria del centro
 - 2**: El avance está referido en el lado del acabado **y** en la profundidad de acabado, al filo de la herramienta, por lo demás a la trayectoria del centro
 - 3**: El avance está referido siempre al filo de la herramienta

6.4 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
- Sólo Acabado en profundidad y Acabado lateral
- Solo acabado en profundidad
- Solo acabado del lado

Desbaste

- 1 La herramienta se desplaza de forma pendular, partiendo del punto central del círculo de ranura, a la primera profundización con el ángulo de profundización definido en la tabla de herramienta. La estrategia de profundización puede determinarse con el parámetro **Q366**
- 2 El control numérico vacía la ranura de dentro a fuera teniendo en cuenta las distancias de acabado (**Q368** y **Q369**)
- 3 El control numérico 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 control numérico 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 Si están definidas sobremedidas de acabado, el control numérico realiza primeramente el acabado de las paredes de la ranura, en el caso de que se hayan introducido varias aproximaciones. La aproximación a la pared de la ranura se realizará en este caso de forma tangencial en el círculo izquierdo de la ranura
- 6 A continuación, el control numérico realiza el acabado del fondo de la ranura desde dentro hacia fuera.

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Al definir una posición de ranura con un valor distinto a 0, el control numérico posiciona la herramienta exclusivamente en el eje de la herramienta en la 2ª distancia de seguridad. ¡Esto significa que la posición al final del ciclo no debe coincidir con la posición al inicio del ciclo!

- ▶ Después del ciclo, **no** programar dimensiones incrementales
- ▶ Programar después del ciclo una posición absoluta en todos los ejes principales

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Con 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**. Tenga en cuenta el parámetro **Q367** (posición).

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

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

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

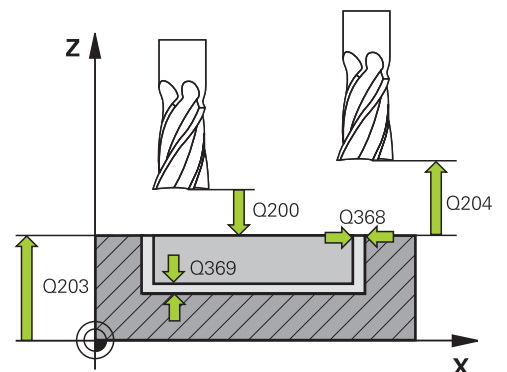
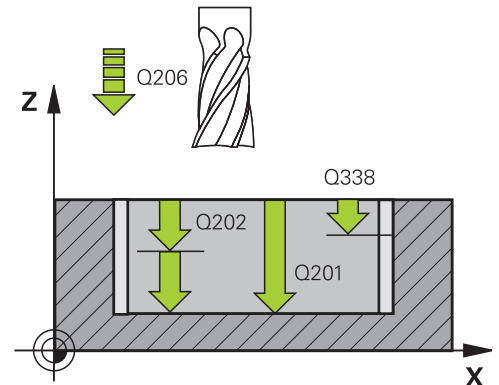
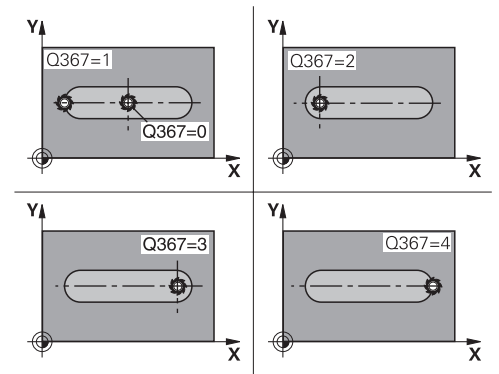
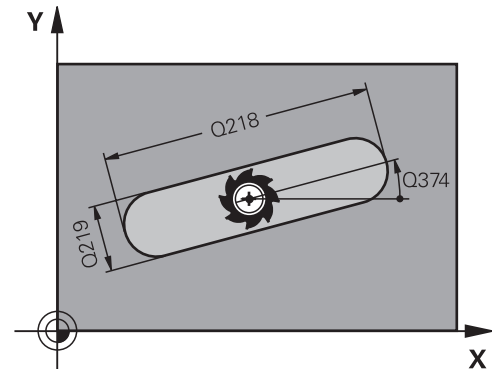
El control numérico reduce la profundidad de aproximación a la longitud de corte **LCUTS** definida en la tabla de herramienta, en el caso de que la longitud de corte sea más corta que la profundidad de aproximación **Q202** introducida en el ciclo.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)?**: Determinar el tipo de mecanizado:
 - 0**: Desbaste y acabado
 - 1**: Solo desbaste
 - 2**: Solo acabado

La cara y la profundidad de acabado sólo se llevan a cabo si se define la sobremedida del acabado correspondiente (**Q368**, **Q369**)
- ▶ **Q218 ¿Longitud de la ranura?** (valor paralelo al eje principal del plano de mecanizado): Introducir el lado más largo de la ranura. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q219 ¿Anchura de la ranura?** (valor paralelo al eje transversal del plano de mecanizado): Introducir la anchura de la ranura. Si se introduce la anchura de la ranura igual al diámetro de la hta, el control numérico solo realiza el desbaste (fresado de la ranura). Ancho máximo de la ranura en el desbaste: doble del diámetro de la herramienta. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q368 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental) distancia de acabado en el espacio de trabajo. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999
- ▶ **Q374 ¿Angulo de giro?** (valor absoluto): Ángulo sobre el que gira toda la ranura. El centro del giro está en la posición en la que esté la herramienta en el momento de llamar al ciclo. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q367 ¿Posición ranura (0/1/2/3/4)?**: Posición de la ranura referida a la posición de la herramienta en la llamada al ciclo:
 - 0**: Posición de la herramienta = Centro de la ranura
 - 1**: Posición de la herramienta = Extremo izquierdo de la ranura
 - 2**: Posición de la herramienta = Centro del círculo izquierdo de la ranura
 - 3**: Posición de la herramienta = Centro del círculo derecho de la ranura
 - 4**: Posición de la herramienta = Extremo derecho de la ranura
- ▶ **Q207 Avance fresado?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativamente **FAUTO**, **FU**, **FZ**



- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1:** modo de fresado. Se tiene en cuenta la dirección del cabezal:
+1 = Fresado codireccional
-1 = Fresado en contrasentido
PREDEF: el control numérico utiliza el valor de la frase de datos GLOBAL DEF (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base de la ranura. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q202 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q369 Sobremedida acabado profundidad?** (valor incremental): Sobremedida de acabado para la profundidad. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q338 ¿Pasada para acabado?** (valor incremental): medida, según la cual se desplaza la hta. en el eje de la misma para el acabado. **Q338=0:** acabado en una solo paso de profundización. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

Ejemplo

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

- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q366 ¿Estrategia de punción (0/1/2)?**: Tipo de la estrategia de punción:
 - 0 = profundización vertical El ángulo de profundización **ÁNGULO** en la tabla de la herramienta no se evalúa.
 - 1, 2 = profundización pendular. En la tabla de herramientas, el ángulo de profundización de la herramienta activa **ANGLE** debe estar definido distinto de 0. De lo contrario el control numérico emite un aviso de error.
 - Alternativamente **PREDEF**
- ▶ **Q385 Avance acabado?**: Velocidad de desplazamiento de la hta. al realizar el acabado frontal y en profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q439 Referencia Avance (0-3)?**: Establecer a que está referido el avance programado:
 - 0**: El avance está referido a la trayectoria del centro de la herramienta
 - 1**: El avance está referido, únicamente en el lado de acabado, al filo de la herramienta, por lo demás a la trayectoria del centro
 - 2**: El avance está referido en el lado del acabado **y** en la profundidad de acabado, al filo de la herramienta, por lo demás a la trayectoria del centro
 - 3**: El avance está referido siempre al filo de la herramienta

6.5 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 control numérico vacía la ranura de dentro a fuera teniendo en cuenta las distancias de acabado (**Q368** y **Q369**)
- 3 El control numérico 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 control numérico 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 Si están definidas sobremedidas de acabado, el control numérico realiza primeramente el acabado de las paredes de la ranura, en el caso de que se hayan introducido varias aproximaciones. La aproximación a las paredes de la ranura se realizará en este caso de forma tangencial
- 6 A continuación, el control numérico realiza el acabado del fondo de la ranura desde dentro hacia fuera.

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Al definir una posición de ranura con un valor distinto a 0, el control numérico posiciona la herramienta exclusivamente en el eje de la herramienta en la 2ª distancia de seguridad. ¡Esto significa que la posición al final del ciclo no debe coincidir con la posición al inicio del ciclo!

- ▶ Después del ciclo, no programar dimensiones incrementales
- ▶ Programar después del ciclo una posición absoluta en todos los ejes principales

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

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

- ▶ Realizar previamente un mecanizado de desbaste
- ▶ Asegurarse de que el control numérico puede posicionar previamente la herramienta en marcha rápida sin colisionar con la pieza



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Con 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**. Tenga en cuenta el parámetro **Q367** (posición).

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

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

Si la anchura de la ranura es mayor que el doble del diámetro de la herramienta, el control numérico 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.

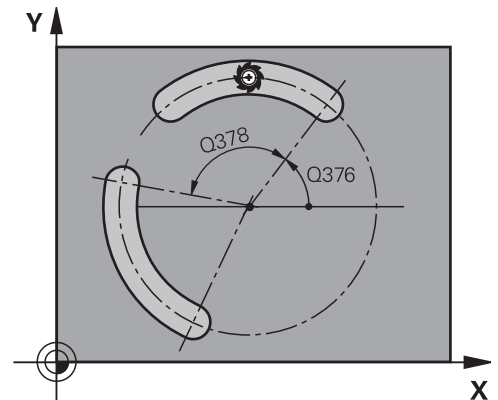
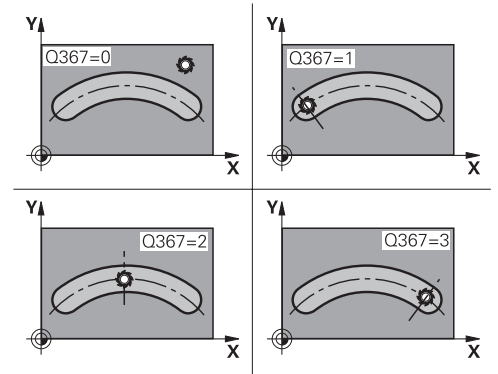
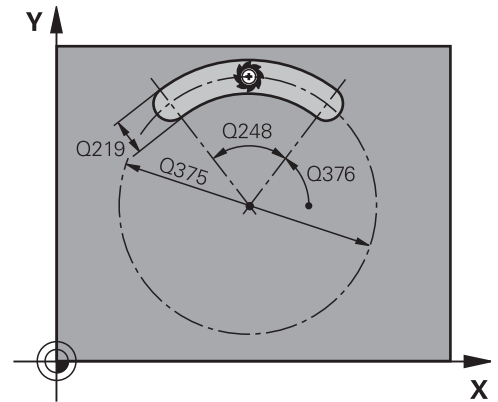
El control numérico reduce la profundidad de aproximación a la longitud de corte LCUTS definida en la tabla de herramienta, en el caso de que la longitud de corte sea más corta que la profundidad de aproximación **Q202** introducida en el ciclo.

Parámetros de ciclo

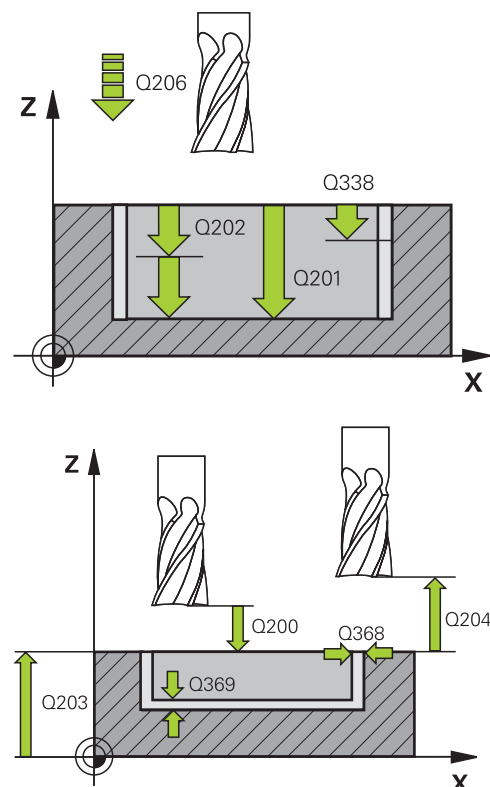


- ▶ **Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)?**: Determinar el tipo de mecanizado:
 - 0**: Desbaste y acabado
 - 1**: Solo desbaste
 - 2**: Solo acabado

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



- ▶ **Q217 ¿Centro segundo eje?** (valor absoluto): Centro del arco de círculo en el eje auxiliar del plano de mecanizado. **Solo tiene efecto si Q367 = 0** Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q376 ¿Angulo inicial?** (valor absoluto): Introducir el ángulo del punto inicial en coordenadas polares. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q248 ¿Ángulo apertura de la ranura?** (valor incremental): Introducir el ángulo de apertura de la ranura. Campo de introducción 0 a 360,000
- ▶ **Q378 ¿Angulo incremental?** (valor incremental): ángulo sobre el que gira toda la ranura. El centro del giro está situado en el centro del círculo graduado. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q377 ¿Número mecanizados?**: Número de mecanizados sobre arco de círculo. Campo de introducción 1 a 99999
- ▶ **Q207 Avance fresado?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternatively **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1**: modo de fresado. Se tiene en cuenta la dirección del cabezal:
 +1 = Fresado codireccional
 -1 = Fresado en contrasentido
PREDEF: el control numérico utiliza el valor de la frase de datos GLOBAL DEF (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base de la ranura. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q202 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q369 Sobremedida acabado profundidad?** (valor incremental): Sobremedida de acabado para la profundidad. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**



Ejemplo

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

- ▶ **Q338 ¿Pasada para acabado?** (valor incremental): medida, según la cual se desplaza la hta. en el eje de la misma para el acabado. **Q338=0**: acabado en una solo paso de profundización. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q366 ¿Estrategia de punción (0/1/2)?**: Tipo de la estrategia de punción:
0: profundizar perpendicularmente. El ángulo de profundización **ANGLE** en la tabla de la herramienta no se evalúa.
1, 2: profundización en forma pendular. En la tabla de herramientas, el ángulo de profundización de la herramienta activa **ANGLE** debe estar definido distinto de 0. De lo contrario, el control numérico emite un aviso de error
PREDEF: el control numérico utiliza el valor de la frase GLOBAL DEF
- ▶ **Q385 Avance acabado?**: Velocidad de desplazamiento de la hta. al realizar el acabado frontal y en profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q439 Referencia Avance (0-3)?**: Establecer a que está referido el avance programado:
0: El avance está referido a la trayectoria del centro de la herramienta
1: El avance está referido, únicamente en el lado de acabado, al filo de la herramienta, por lo demás a la trayectoria del centro
2: El avance está referido en el lado del acabado y en la profundidad de acabado, al filo de la herramienta, por lo demás a la trayectoria del centro
3: El avance está referido siempre al filo de la herramienta

Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD

Q366=1	;PUNZONAR

Q385=500	;AVANCE ACABADO

Q439=0	;REFER. AVANCE

9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99

6.6 ISLAS RECTANGULARES (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 control numérico realiza varios incrementos laterales hasta alcanzar la dimensión final.

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

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

Si para el desplazamiento de aproximación no se dispone de espacio suficiente junto a la isla, existe riesgo de colisión.

- ▶ Según la posición de aproximación **Q439**, el control numérico necesita espacio para el movimiento de aproximación
- ▶ Junto a la isla, dejar espacio para el desplazamiento de aproximación
- ▶ Diámetro mínimo de herramienta +2 mm
- ▶ El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al final, a la distancia de seguridad, si se ha introducido a la segunda distancia de seguridad. La posición final de la herramienta después del ciclo no coincide con la posición inicial



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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

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

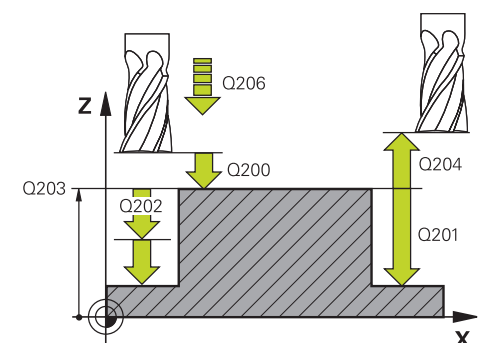
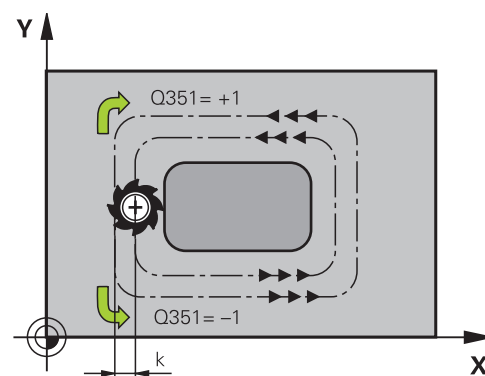
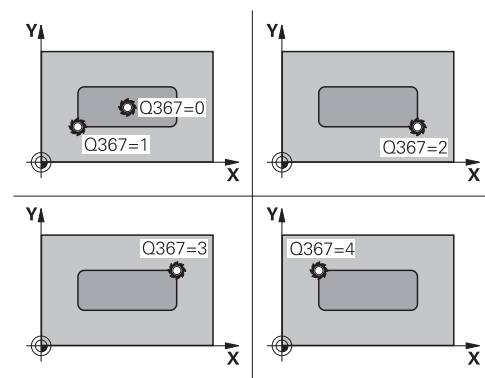
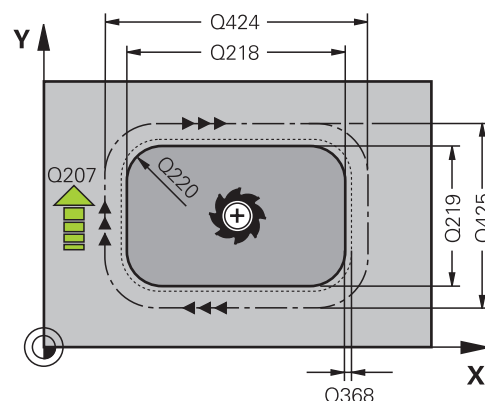
En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el control numérico no ejecuta el ciclo.

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

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q218 ¿Longitud lado 1?:** Longitud de la isla, paralela al eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q424 Cota pza. bruto ¿Long. cara 1?:** Longitud de la pieza en bruto de la isla, paralela al eje principal del plano de mecanizado. Introducir la **dimensión de la pieza en bruto, longitud lateral 1** mayor a la **longitud lateral 1**. El control numérico 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 control numérico siempre calcula una aproximación lateral constante. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q219 ¿Longitud lado 2?:** Longitud de la isla, paralela al eje auxiliar del plano de mecanizado. Introducir la **dimensión de la pieza en bruto, longitud lateral 2** mayor a la **longitud lateral 2**. El control numérico 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 control numérico siempre calcula una aproximación lateral constante. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q425 Cota pza. bruto ¿Long. cara 2?:** Longitud de la pieza en bruto de la isla, paralela al eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q220 ¿Radio / Chaflan (+/-)?:** especificar el valor del radio o bisel del elemento de forma. Si se introduce un valor positivo entre 0 y +99999,9999, el control numérico crea una curvatura en cada esquina. El valor introducido corresponde al radio. Si se introduce un valor negativo entre 0 y -99999,9999, todas las esquinas del contorno estarán provistas de un bisel, que se corresponde con el valor introducido de la longitud del bisel.
- ▶ **Q368 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado, que el control numérico permite durante el mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q224 ¿Angulo de giro?** (valor absoluto): Ángulo que gira el mecanizado completo. El centro del giro está en la posición en la que esté la herramienta en el momento de llamar al ciclo. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000



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

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

Ejemplo

8 CYCL DEF 256 ISLAS RECTANGULARES	
Q218=60	;1A LONGITUD LATERAL
Q424=74	;COTA PIEZA BRUTO 1
Q219=40	;2A LONGITUD LATERAL
Q425=60	;COTA PIEZA BRUTO 2
Q220=5	;RADIO ESQUINA
Q368=0,2	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q224=+0	;ANGULO GIRO
Q367=0	;POSICION ISLA
Q207=500	;AVANCE DE FRESADO
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO
Q201=-20	;PROFUNDIDAD
Q202=2	;PASO PROFUNDIZACION
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q370=1	;SOLAPAM. TRAYECTORIA
Q437=0	;POSICION APROXIMACION
Q215=1	;TIPO MECANIZADO
Q369=+0	;SOBREMEDIDA PROFUND.
Q338=+0	;PASADA PARA ACABADO
Q385=+0	;AVANCE DEL ACABADO
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

- ▶ **Q370 Factor solapamiento trayectoria?: Q370**
x Radio de la herramienta da como resultado el incremento lateral k. El solapamiento se considerará como solapamiento máximo. Para evitar que quede material restante en las esquinas se puede realizar una reducción del solapamiento. Campo de introducción 0,1 hasta 1,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q437 Pos. aproxim. (0...4)?:** Fijar la estrategia de aproximación de la herramienta:
0: Derecha de la isla (ajuste básico)
1: Esquina inferior izquierda
2: Esquina inferior derecha
3: Esquina superior derecha
4: Esquina superior izquierda.
 Si durante la aproximación con el ajuste **Q437=0**, se originan marcas de aproximación sobre la isla, seleccionar una posición de aproximación diferente.
- ▶ **Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)?:** Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado
 La cara y la profundidad de acabado sólo se llevan a cabo si se define la sobremedida del acabado correspondiente (**Q368, Q369**)
- ▶ **Q369 Sobremedida acabado profundidad?**
(valor incremental): Sobremedida de acabado para la profundidad. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q338 ¿Pasada para acabado? (valor incremental):**
medida, según la cual se desplaza la hta. en el eje de la misma para el acabado. **Q338=0:** acabado en una solo paso de profundización. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q385 Avance acabado?:** Velocidad de desplazamiento de la hta. al realizar el acabado frontal y en profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**

6.7 ISLAS CIRCULARES (ciclo 257, DIN/ISO: G257)

Desarrollo del ciclo

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

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

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

Si para el desplazamiento de aproximación no se dispone de espacio suficiente junto a la isla, existe riesgo de colisión.

- ▶ En este ciclo, el control numérico ejecuta un desplazamiento de aproximación
- ▶ Para determinar la posición inicial correcta, introducir en el parámetro **Q376** un ángulo inicial entre 0° y 360°
- ▶ Según el ángulo inicial **Q376**, cerca de la isla deberá haber el siguiente espacio: al menos un diámetro de herramienta de +2 mm
- ▶ Emplee el valor por defecto -1, así el control numérico calcula automáticamente la posición inicial



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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

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

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

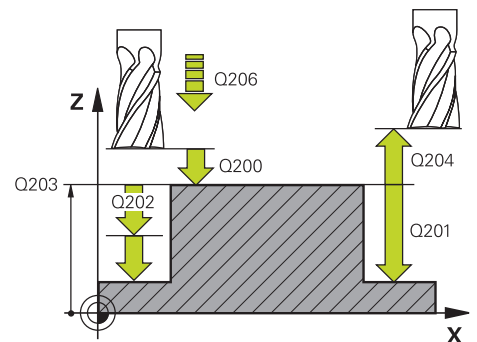
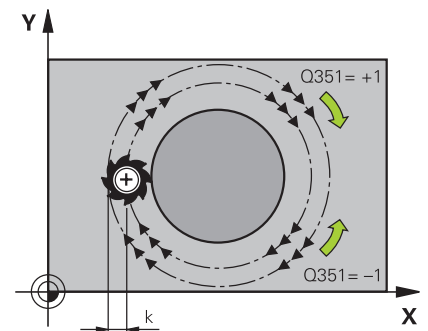
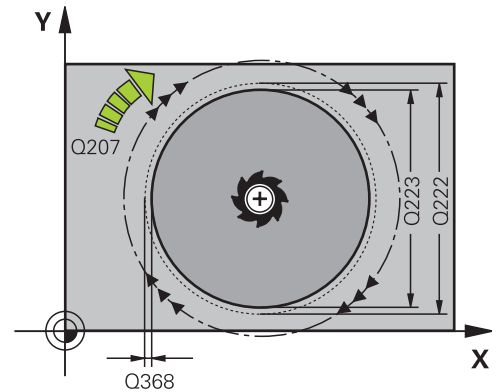
Al final del ciclo, el control numérico posiciona la herramienta de nuevo en la posición partida,

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

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q223 ¿Diámetro pieza terminada?:** Diámetro de la isla mecanizada. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q222 ¿Diámetro pieza en bruto?:** Diámetro de la pieza en bruto. Introducir el diámetro de la pieza en bruto mayor que el diámetro de la pieza acabada. El control numérico 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 control numérico siempre calcula una aproximación lateral constante. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q368 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental) distancia de acabado en el espacio de trabajo. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q207 Avance fresado?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativamente **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.= -1:** modo de fresado. Se tiene en cuenta la dirección del cabezal:
+1 = Fresado codireccional
-1 = Fresado en contrasentido
PREDEF: el control numérico utiliza el valor de la frase de datos GLOBAL DEF (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base de la isla. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q202 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 a 99999,9999



- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FMAX, FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q370 Factor solapamiento trayectoria?**: **Q370** x radio de la herramienta da como resultado el incremento lateral k. Campo de introducción 0,0001 a 1,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q376 ¿Angulo inicial?**: Ángulo polar referido al centro de la isla desde donde la herramienta se aproxima a la isla. Campo de introducción 0 hasta 359°
- ▶ **Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)?**: Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado
- ▶ **Q369 Sobremedida acabado profundidad?** (valor incremental): Sobremedida de acabado para la profundidad. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q338 ¿Pasada para acabado?** (valor incremental): medida, según la cual se desplaza la hta. en el eje de la misma para el acabado. **Q338=0**: acabado en una solo paso de profundización. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q385 Avance acabado?**: Velocidad de desplazamiento de la hta. al realizar el acabado frontal y en profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**

Ejemplo

8 CYCL DEF 257 ISLA CIRCULAR	
Q223=60	;DIAMETRO TERMINADO
Q222=60	;DIAMETRO BRUTO
Q368=0.2	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q207=500	;AVANCE DE FRESADO
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO
Q201=-20	;PROFUNDIDAD
Q202=5	;PASO PROFUNDIZACION
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q370=1	;SOLAPAM. TRAYECTORIA
Q376=0	;ANGULO INICIAL
Q215=+1	;TIPO MECANIZADO
Q369=0	;SOBREMEDIDA PROFUND.
Q338=0	;PASADA PARA ACABADO
Q385=+500	;AVANCE ACABADO
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

6.8 ISLAS POLIGONALES (ciclo 258, DIN/ISO: G258)

Desarrollo del ciclo

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

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

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

En este ciclo, el control numérico ejecuta automáticamente un desplazamiento de aproximación. Si para ello no ha previsto espacio suficiente, puede producirse una colisión.

- ▶ Determinar con **Q224** con qué ángulo se fabricará la primera esquina de la isla poligonal. Campo de introducción: -360° a +360°
- ▶ Según la posición de giro **Q224**, cerca de la isla deberá haber el siguiente espacio: al menos un diámetro de herramienta de +2 mm

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al final, a la distancia de seguridad, si se ha introducido a la segunda distancia de seguridad. La posición final de la herramienta después del ciclo no debe coincidir con la posición inicial

- ▶ Controlar los movimientos de recorrido de la máquina
- ▶ En la simulación, controlar la posición final de la herramienta después del ciclo
- ▶ Después del ciclo, programar las coordenadas absolutas (no valor incremental)



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes del inicio del ciclo debe realizarse el posicionamiento previo de la herramienta en el plano de mecanizado. Para ello, se debe mover la hta. con corrección de radio **R0** al medio de la isla.

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

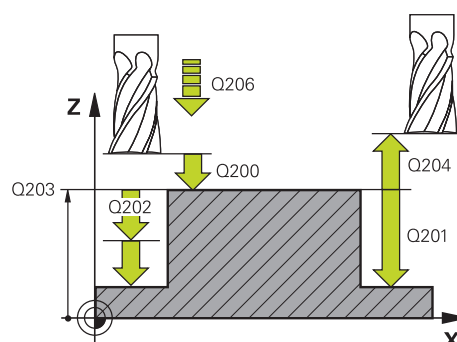
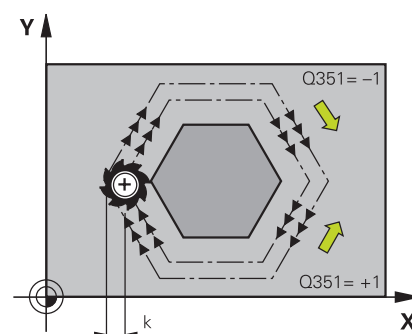
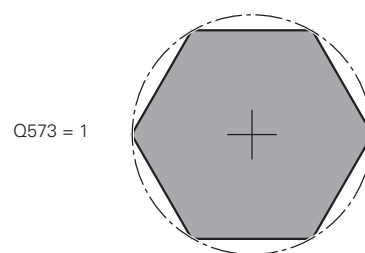
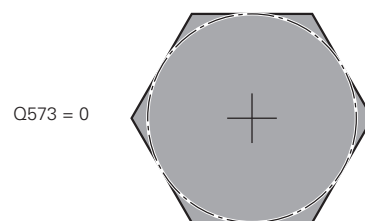
En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el control numérico no ejecuta el ciclo.

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

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q573 Círculo int / Círculo ext (0/1)?**: especificar si la medición debe referirse al círculo interno o al perímetro:
0= La dimensión se refiere al círculo interno
1= La dimensión se refiere al perímetro
- ▶ **Q571 Diám. círculo referencia?**: introducir el diámetro del círculo de referencia. Especificar con el parámetro **Q573** si el diámetro introducido se refiere al perímetro o al círculo interno. Campo de introducción: 0 a 99999,9999
- ▶ **Q222 ¿Diámetro pieza en bruto?**: Especificar el diámetro de la pieza en bruto. El diámetro de la pieza en bruto debe ser superior al diámetro del círculo de referencia. El control numérico ejecuta varias aproximaciones laterales, si la diferencia entre el diámetro de la pieza en bruto y el del círculo de referencia es mayor a la aproximación lateral permitida (radio de herramienta x solapamiento de la trayectoria **Q370**). El control numérico siempre calcula una aproximación lateral constante. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q572 Número de esquinas?**: consignar el número de esquinas de la isla poligonal. El control numérico siempre distribuye las esquinas en la isla con uniformidad. Campo de introducción 3 hasta 30
- ▶ **Q224 ¿Angulo de giro?**: Determinar el ángulo en el que se va a fabricar la primera esquina de la isla poligonal. Margen de introducción: -360° a +360°
- ▶ **Q220 ¿Radio / Chaflan (+/-)?**: especificar el valor del radio o bisel del elemento de forma. Si se introduce un valor positivo entre 0 y +99999,9999, el control numérico crea una curvatura en cada esquina. El valor introducido corresponde al radio. Si se introduce un valor negativo entre 0 y -99999,9999, todas las esquinas del contorno estarán provistas de un bisel, que se corresponde con el valor introducido de la longitud del bisel.



- ▶ **Q368 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental) distancia de acabado en el espacio de trabajo. Si se introduce aquí un valor negativo, el control numérico vuelve a posicionar la herramienta después del desbaste en un diámetro fuera del diámetro de la pieza en bruto. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q207 Avance fresado?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternatively **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1:** modo de fresado. Se tiene en cuenta la dirección del cabezal:
+1 = Fresado codireccional
-1 = Fresado en contrasentido
PREDEF: el control numérico utiliza el valor de la frase de datos GLOBAL DEF (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base de la isla. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q202 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FMAX, FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

Ejemplo

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

- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q370 Factor solapamiento trayectoria?: Q370**
x radio de la herramienta da como resultado el incremento lateral k. Campo de introducción 0,0001 a 1,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)?**: Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado
 La cara y la profundidad de acabado sólo se llevan a cabo si se define la sobremedida del acabado correspondiente (**Q368, Q369**)
- ▶ **Q369 Sobremedida acabado profundidad?**
(valor incremental): Sobremedida de acabado para la profundidad. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q338 ¿Pasada para acabado?** (valor incremental): medida, según la cual se desplaza la hta. en el eje de la misma para el acabado. **Q338=0**: acabado en una solo paso de profundización. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q385 Avance acabado?**: Velocidad de desplazamiento de la hta. al realizar el acabado frontal y en profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**

6.9 PLANEADO (ciclo 233, DIN/ISO: G233)

Desarrollo del ciclo

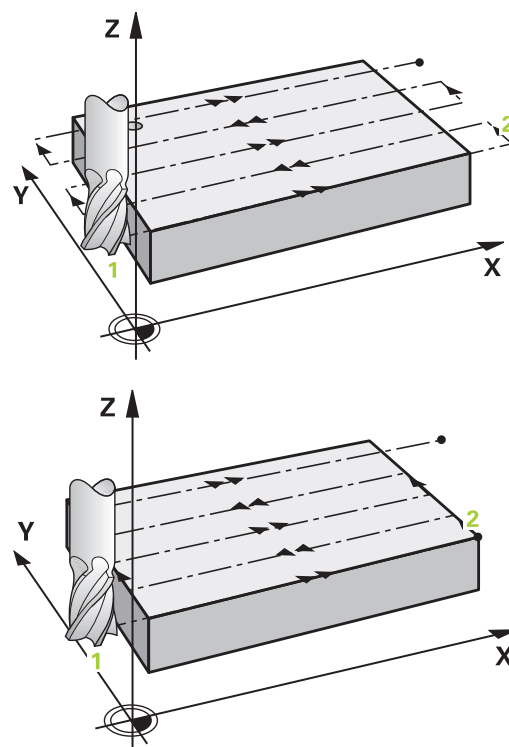
Con el ciclo 233 se pueden fresar superficies en varias pasadas y teniendo en cuenta una sobremedida de acabado. Además, en el ciclo también se pueden definir paredes laterales, que luego se tienen en cuenta en el mecanizado de la superficie plana. En el ciclo se encuentran disponibles diferentes estrategias 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 control numérico 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 control numérico posiciona la herramienta en marcha rápida **FMAX** en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad
 - 3 A continuación, la herramienta se desplaza con el avance de fresado **Q207** en el eje de la herramienta hasta la primera profundidad de aproximación calculada por el control numérico

Estrategia Q389=0 y Q389=1

Las estrategias **Q389=0** y **Q389=1** se diferencian por el sobrepaso durante el planeado. Con **Q389=0**, el punto final se encuentra fuera de la superficie, con **Q389=1** en el borde de la superficie. El control numérico calcula el punto final **2** a partir de la longitud lateral y de la distancia de seguridad lateral. Con la estrategia **Q389=0**, el control numérico también desplaza la herramienta entorno al radio de la herramienta sobre la superficie plana.

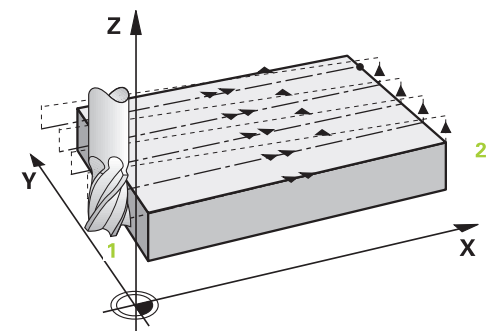
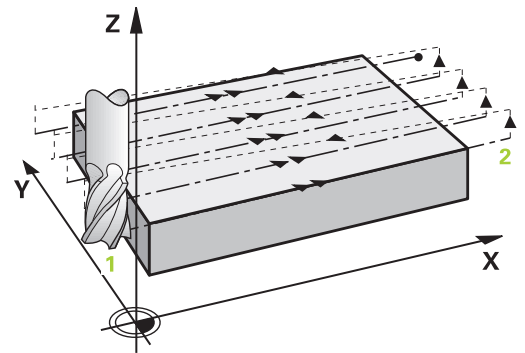
- 4 El control numérico hace desplazar la herramienta se desplaza, con el avance al fresar programado, hasta el punto final **2**
- 5 Luego, el control numérico desplaza la herramienta, con avance de posicionamiento previo transversalmente, hasta el punto de partida de la siguiente línea; el control numérico 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 control numérico 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 control numérico retira la herramienta en marcha rápida **FMAX** al punto de partida **1**
- 9 En el caso de que sean necesarias varias aproximaciones, el control numérico 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 control numérico hace retirar la herramienta con **FMAX** hasta la **2.ª distancia de seguridad**



Estrategia Q389=2 y Q389=3

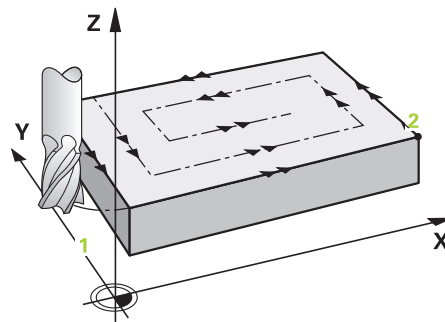
Las estrategias **Q389=2** y **Q389=3** se diferencian por el sobrepaso durante el planeado. Con **Q389=2**, el punto final se encuentra fuera de la superficie, con **Q389=3** en el borde de la superficie. El control numérico calcula el punto final **2** a partir de la longitud lateral y de la distancia de seguridad lateral. Con la estrategia **Q389=2**, el control numérico también desplaza la herramienta entorno al radio de la herramienta sobre la superficie plana.

- 4 A continuación, la herramienta se desplaza con el avance programado Fresado hasta el punto final **2**
- 5 El control numérico 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 control numérico 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 se repite hasta mecanizar completamente la superficie programada. Al final de la última trayectoria, el control numérico retira la herramienta en marcha rápida **FMAX** al punto de partida **1**
- 8 En el caso de que sean necesarias varias aproximaciones, el control numérico 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 control numérico hace retirar la herramienta con **FMAX** hasta la **2.ª distancia de seguridad**

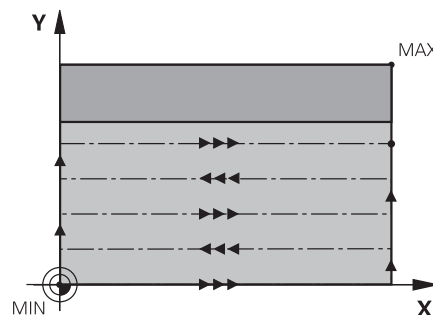


Estrategia Q389=4

- 4 Después la herramienta se desplaza con el **Avance de fresado** programado, con un movimiento de aproximación tangencial hasta el punto de partida de la trayectoria de fresado
- 5 El control numérico 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 control numérico retira la herramienta en marcha rápida **FMAX** al punto de partida **1**
- 7 En el caso de que sean necesarias varias aproximaciones, el control numérico 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 control numérico hace retirar la herramienta con **FMAX** hasta la **2.ª 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 control numérico 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!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Cuando en un ciclo introduce una profundidad positiva, el control numérico invierte el cálculo del posicionamiento previo. La herramienta también se desplaza en el eje de la herramienta a la distancia de seguridad con marcha rápida **bajo** la superficie de la pieza.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir una aviso de error cuando se introduzca una profundidad positiva (on) o no (off)



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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

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

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

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

Cuando se define **Q370 SOLAPAM. TRAYECTORIA >1**, se tiene en cuenta el solapamiento de la trayectoria programado ya desde la primera trayectoria de mecanizado.

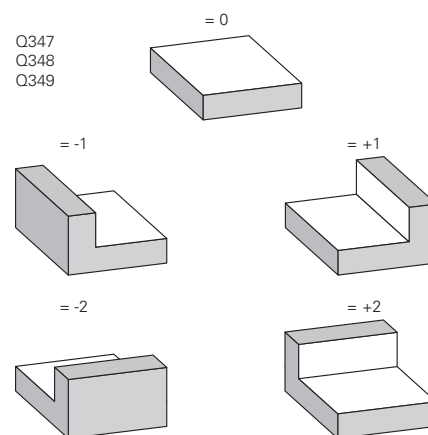
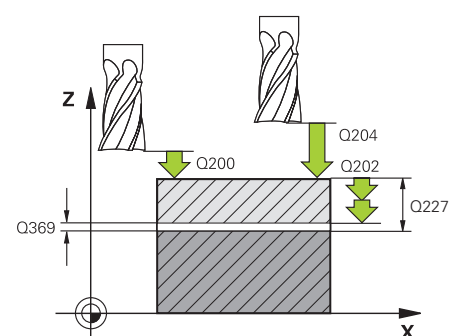
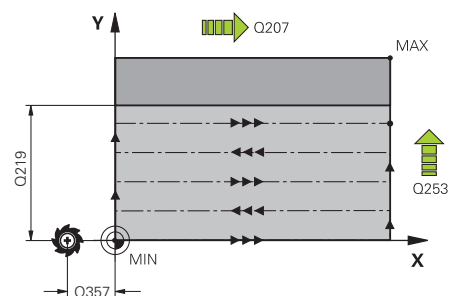
El ciclo 233 supervisa la introducción de la longitud de la herramienta y la cuchilla **LCUTS** de la tabla de herramientas. Si en un mecanizado de acabado la longitud de la herramienta o de la cuchilla no es suficiente, el control numérico divide el mecanizado en varios pasos de mecanizado.

Si se programa un límite (**Q347, Q348 o Q349**) en la dirección de mecanizado **Q350**, el ciclo alarga en contorno en la dirección de la aproximación lo equivalente al radio de la arista **Q220**. La superficie indicada se mecanizará por completo.

Parámetros de ciclo



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



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

Ejemplo

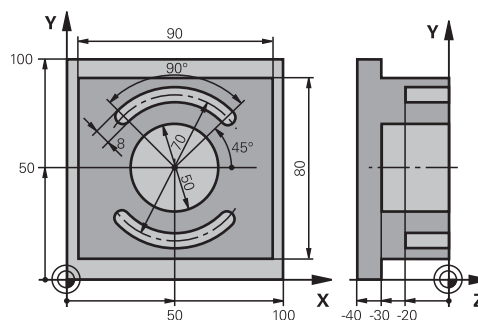
8 CYCL DEF 233 FRESADO PLANO	
Q215=0	;TIPO MECANIZADO
Q389=2	;ESTRATEGIA FRESADO
Q350=1	;DIRECCION FRESADO
Q218=120	;1A LONGITUD LATERAL
Q219=80	;2A LONGITUD LATERAL
Q227=0	;PTO. INICIAL 3ER EJE
Q386=-6	;PUNTO FINAL 3ER EJE
Q369=0.2	;SOBREMEDIDA PROFUND.
Q202=3	;MAX. PROF. PASADA
Q370=1	;SOLAPAM. TRAYECTORIA
Q207=500	;AVANCE DE FRESADO
Q385=500	;AVANCE ACABADO
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q357=2	;DIST. SEGUR. LATERAL
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q347=0	;1.LIMITACION
Q348=0	;2.LIMITACION
Q349=0	;3.LIMITACION
Q220=2	;RADIO ESQUINA
Q368=0	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q338=0	;PASADA PARA ACABADO
Q367=-1	;POS. SUPERFICIES (-1/0/1/2/3/4)?
9 L X+0 Y+0 R0 FMAX M3 M99	

- ▶ **Q357 ¿Distancia seguridad lateral?** (valor incremental) el parámetro **Q357** influye en las siguientes situaciones:
desplazamiento según la primera profundidad de aproximación: **Q357** es la distancia lateral de la herramienta a la pieza
Desbaste con las estrategias de fresado
Q389=0-3: La superficie a mecanizar aumentará en **Q350 DIRECCION FRESADO** por el valor de **Q357** mientras no se haya definido ninguna limitación en esta dirección
Lado de acabado: Se prolongan las trayectorias de movimiento por el valor de **Q357** en **Q350 DIRECCION FRESADO**
 Campo de introducción: de 0 a 99999,9999
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q347 1.Limitación?:** Seleccionar el lado de la pieza en el que la superficie plana se delimita mediante una pared lateral (no es posible en el mecanizado en forma de espiral). Según la posición de la pared lateral, el control numérico delimita el mecanizado de la superficie plana a la correspondiente coordenada del punto de partida o longitud lateral: (no es posible en el mecanizado en forma de espiral):
 Introducción **0:** ningún límite
 Introducción **-1:** límite en el eje principal negativo
 Introducción **+1:** límite en el eje principal positivo
 Introducción **-2:** límite en el eje auxiliar negativo
 Introducción **+2:** límite en el eje auxiliar positivo
- ▶ **Q348 2.Limitación?:** véase parámetro 1. Límite **Q347**
- ▶ **Q349 3.Limitación?:** véase parámetro 1. Límite **Q347**
- ▶ **Q220 ¿Radio esquina?:** Radio para esquina en límites (**Q347 - Q349**). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q368 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental) distancia de acabado en el espacio de trabajo. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999

- ▶ **Q338 ¿Pasada para acabado?** (valor incremental): medida, según la cual se desplaza la hta. en el eje de la misma para el acabado. **Q338=0**: acabado en una solo paso de profundización. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q367 Pos. superficies (-1/0/1/2/3/4)?**: posición de la superficie respecto a la posición de la herramienta en la llamada del ciclo:
 - 1**: posición de la herramienta: posición actual
 - 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

6.10 Ejemplos de programación

Ejemplo: Fresado de cajera, isla y ranura



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

Q351=+1	;TIPO DE FRESADO	
Q201=-30	;PROFUNDIDAD	
Q202=5	;PASO PROFUNDIZACION	
Q369=0.1	;SOBREMEDIDA PROFUND.	
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q338=5	;PASADA PARA ACABADO	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE	
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD	
Q370=1	;SOLAPAM. TRAYECTORIA	
Q366=1	;PUNZONAR	
Q385=750	;AVANCE ACABADO	
Q439=0	;REFER. AVANCE	
8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99		Llamada del ciclo Cajera circular
9 TOOL CALL 2 Z S5000		Llamada de herramienta Fresa de ranurar
10 CYCL DEF 254 RANURA CIRCULAR		Definición del ciclo Ranuras
Q215=0	;TIPO MECANIZADO	
Q219=8	;ANCHURA RANURA	
Q368=0.2	;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q375=70	;DIAM. ARCO CIRCULAR	
Q367=0	;REF. POSICION RANURA	No es indispensable el preposicionamiento en X/Y
Q216=+50	;CENTRO 1ER EJE	
Q217=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q376=+45	;ANGULO INICIAL	
Q248=90	;ANGULO ABERTURA	
Q378=180	;ANGULO INCREMENTAL	Punto de partida 2ª ranura
Q377=2	;NUMERO MECANIZADOS	
Q207=500	;AVANCE DE FRESADO	
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO	
Q201=-20	;PROFUNDIDAD	
Q202=5	;PASO PROFUNDIZACION	
Q369=0.1	;SOBREMEDIDA PROFUND.	
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q338=5	;PASADA PARA ACABADO	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE	
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD	
Q366=1	;PUNZONAR	
Q385=500	;AVANCE ACABADO	
Q439=0	;REFER. AVANCE	
11 CYCL CALL FMAX M3		Llamada del ciclo Ranuras
12 L Z+250 R0 FMAX M2		Retirar la herramienta, final del programa
13 END PGM C210 MM		

7

**Ciclos:
Conversiones de
coordenadas**

7.1 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 control numérico pone a disposición los siguientes ciclos de conversión de coordenadas:

Softkey	Ciclo	Página
	7 PUNTO CERO Trasladar contornos directamente en el programa NC o desde tablas de punto cero	227
	8 SIMETRÍAS Realizar simetrías de contornos	235
	10 GIRO Girar contornos en el plano de mecanizado	237
	11 FACTOR DE ESCALA Reducir o ampliar contornos	239
	26 FACTOR DE ESCALA ESPECÍFICO DEL EJE Reducir o ampliar contornos con factores de escala específicos del eje	240
	19 Plano de mecanizado Realizar los mecanizado en el sistema de coordenadas inclinado para máquinas con cabezales basculantes y/o mesas giratorias	242
	247 Fijar punto de referencia Fijar punto de referencia durante la ejecución del programa	249

Activación de la traslación de coordenadas

Principio de activación: una traslación de coordenadas se activa a partir de su definición, es decir, no es preciso llamarla. La traslación actúa hasta que se anula o se define una nueva.

Deshacer la transformación de coordenadas:

- Definición del ciclo con los valores para el comportamiento básico, p. ej. factor de escala 1.0
- Ejecución de las funciones auxiliares M2, M30 o la frase de datos NC END PGM (estas funciones auxiliares M dependen de los parámetros de máquina)
- Seleccionar un nuevo programa NC

7.2 DesplazamientoPUNTO CERO (ciclo 7, DIN/ISO: G54)

Funcionamiento



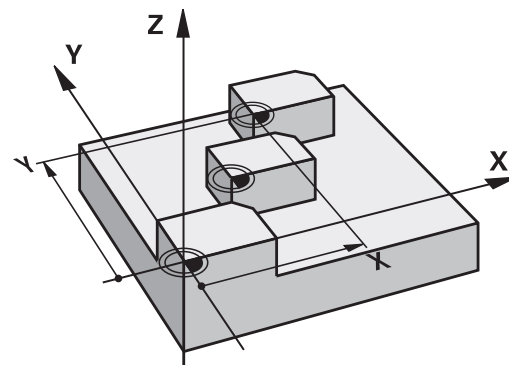
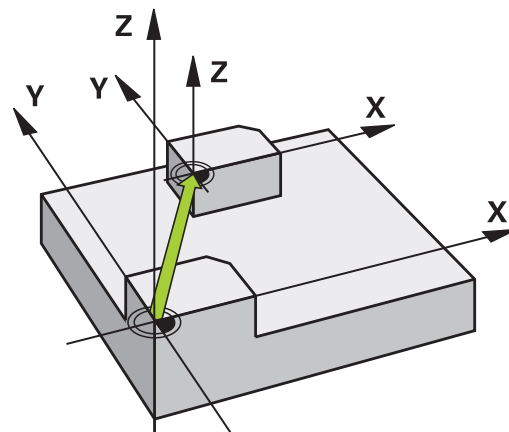
Debe consultarse el manual de la máquina.

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.



¡Tener en cuenta durante la programación!



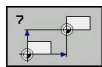
La compensación de posibles valores de desplazamiento del punto cero en los ejes de giro la determina el fabricante de la máquina en el parámetro **presetToAlignAxis** (N° 300203).

El constructor de la máquina fija mediante **CfgDisplayCoordSys** (núm. 127501), en cual sistema de coordenadas la indicación del estado indica un desplazamiento del punto cero activo.



Se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

Parámetros de ciclo



- **Desplazamiento:** se introducen las coordenadas del nuevo punto cero; los valores absolutos se refieren al punto cero de la pieza, determinado mediante la fijación del punto de referencia; los valores incrementales se refieren al último punto cero de la pieza válido; si se desea, este puede ya estar trasladado. Campo de introducción de hasta 6 ejes NC, cada uno de -99999,9999 a 99999,9999

Ejemplo

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

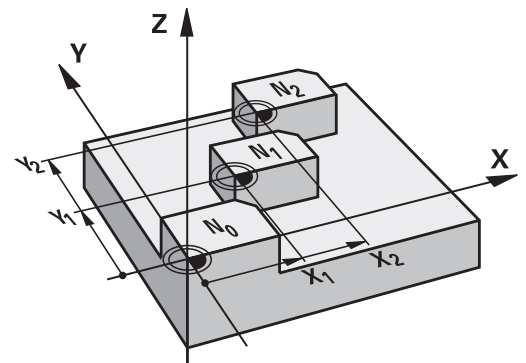
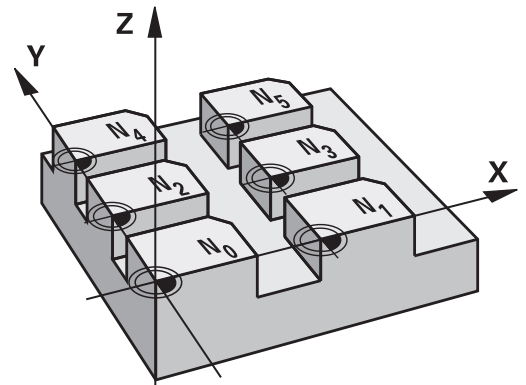
7.3 Desplazamiento del PUNTO CERO con la tabla de puntos cero (ciclo 7, DIN/ISO: G53)

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 NC los puntos cero se pueden programar directamente en la definición del ciclo o bien se pueden llamar de una tabla de puntos cero.



Resetear

- A partir de la tabla de puntos cero, llamar la traslación a las coordenadas X=0; Y=0 etc.
- El desplazamiento a las coordenadas X=0; Y=0 etc. se llama directamente con una definición del ciclo

Visualizaciones de estados

En las visualizaciones de estado adicionales se visualizan los siguientes datos desde la tabla de puntos cero:

- Nombre y ruta de la tabla de puntos cero activa
- Número de punto cero activo
- Comentario de la columna DOC del número de punto cero activo

¡Tener en cuenta durante la programación!

El constructor de la máquina fija mediante **CfgDisplayCoordSys** (núm. 127501), en cual sistema de coordenadas la indicación del estado indica un desplazamiento del punto cero activo.



Se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

Los puntos cero de la tabla de punto cero se refieren **siempre y exclusivamente** al punto de referencia actual.

Cuando se utilizan desplazamientos del punto cero con tablas de puntos cero, se emplea la función **SEL TABLE**, para poder activar la tabla de puntos cero deseada desde el programa NC.

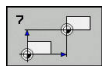
Si se trabaja sin **SEL TABLE** entonces hay que activar la tabla de puntos cero deseada antes del test o la ejecución del programa (también válido para el gráfico de programación):

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

Los valores de las coordenadas de las tablas de cero pieza son exclusivamente absolutas.

Sólo se pueden añadir nuevas líneas al final de la tabla.

Si se crean tablas de puntos cero, el nombre del fichero debe empezar con una letra.

Parámetros de ciclo

- **Desplazamiento:** Introducir el número del punto cero de la tabla de puntos cero o un parámetro Q; si se introduce un parámetro Q, el control numérico activa el número de punto cero del parámetro Q. Campo de introducción 0 a 9999

Ejemplo

77 CYCL DEF 7.0 PUNTO CERO

78 CYCL DEF 7.1 #5

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 control numérico obtiene los puntos cero:

Debe procederse de la siguiente forma:

-  ▶ Pulsar la tecla **PGM CALL**
-  ▶ Pulsar la softkey **PUNTO CERO PTO. REF. CAMINO**
- ▶ Introducir el la ruta completa de la tabla de puntos cero
-  ▶ Alternativamente, pulsar la softkey **SELECCIONAR FICHERO**
- ▶ 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 tendrá en cuenta la modificación al mecanizar un programa NC.

La tabla de puntos cero se selecciona en el modo de funcionamiento **Programar**.

Debe procederse de la siguiente forma:

-  ▶ Pulsar tecla **PGM MGT**
-  ▶ Pulsar la softkey **SELECCIONAR TIPO**
-  ▶ Pulsar la softkey **MOSTRAR TODOS**
- ▶ Seleccionar la tabla deseada o introducir un nuevo nombre de fichero
- ▶ Seleccionar el fichero con la tecla **ENT**

La carátula de softkeys indica, entre otras, las siguientes funciones:

Softkey	Función
	Seleccionar el inicio de la tabla
	Seleccionar el final de la tabla
	Pasar página hacia arriba
	Pasar página a página hacia abajo
	Buscar (aparece una pequeña ventana en la que puede introducir el texto o el valor que busca)
	Restablecer la tabla
	Cursor al principio de la línea
	Cursor al final de la línea
	Copiar el valor actual
	Añadir el valor copiado
	Añadir el número de líneas (puntos cero) programadas al final de la tabla
	Añadir línea (solo es posible al final de la tabla)
	Borrar línea
	Ordenar u ocultar columnas (se abre una ventana)
	Función adicional: Borrar, Marcar, Eliminar todas las marcas, Guardar como
	Resetear columna
	Editar campo actual
	Ordenar los puntos cero (se abre una ventana para seleccionar el orden)

Editar la tabla de puntos cero en el modo de funcionamiento Frase a frase y Ejecución continua

La tabla de puntos cero se selecciona en el modo de funcionamiento **Ejec. programa continua / frase a frase**.

Debe procederse de la siguiente forma:

- 
- Conmutar la barra de softkeys
- 
- Softkey **SELECT COMPENS.** Pulsar **SELECT COMPENS. TABLES**
- 
- Pulsar la softkey **TABLA PTOS.CERO**

Aceptar las posiciones reales en la tabla de puntos cero:

- 
- Poner la softkey **EDITAR** en **ON**
 - Navegar con las teclas cursoras al lugar deseado
- 
- Pulsar la tecla **ACEPTAR POSICIÓN REAL**
 - El control numérico acepta la posición real solo en el eje en el que se encuentra ahora el cursor luminoso.



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 tendrá en cuenta la modificación al mecanizar un programa NC.

Si se modifica un punto cero, el cambio se aplicará cuando se vuelva a llamar al ciclo 7.

Después de empezar el programa NC no podrá acceder a la tabla de puntos cero. Para corregir durante la ejecución del programa, dispone de las softkeys **COMPENS. TABLE T-CS** o **COMPENS. TABLE WPL-CS**.

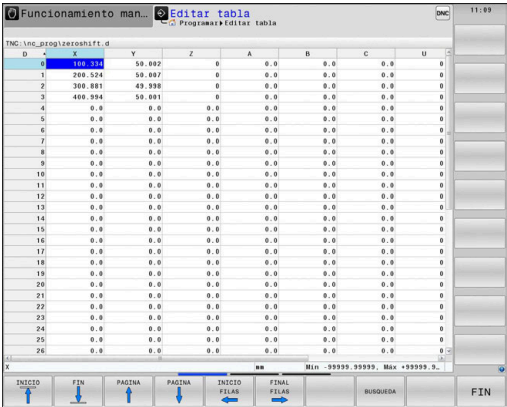
Información adicional: Programación en lenguaje conversacional en el manual de usuario

Configurar tabla de puntos cero

Si no se desea definir para un eje activo ningún punto cero, pulsar la tecla **DEL**. Entonces el control numérico 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 control numérico ofrece la softkey **EDITAR FORMATO**, si está seleccionada una tabla. Al pulsar esta softkey, el control numérico muestra una ventana superpuesta con las columnas de la tabla seleccionada con sus propiedades respectivas. Las modificaciones solo se aplican para la tabla abierta.



D	X	Y	Z	A	B	C	U
1	200.514	50.007	0	0.0	0.0	0.0	0
2	300.001	40.000	0	0.0	0.0	0.0	0
3	400.000	50.001	0	0.0	0.0	0.0	0
4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
10	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
11	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
12	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
13	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
14	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
15	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
16	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
17	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
18	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
19	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
20	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
21	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
22	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
23	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
24	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
25	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
26	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0

Abandonar la tabla de puntos cero

Se visualizan otros tipos de ficheros en la gestión de ficheros.
Seleccionar el fichero deseado.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El control numérico tiene en cuenta las modificaciones en una tabla de puntos cero solo después de haberse guardado los valores.

- ▶ Confirmar inmediatamente con la tecla **ENT** las modificaciones en la tabla
- ▶ Aproximar cuidadosamente el programa NC tras una modificación de la tabla de puntos cero

Visualizaciones de estados

En las visualizaciones de estado adicionales el control numérico muestra los valores del desplazamiento activo del punto cero.

7.4 REFLEJO (ciclo 8, DIN/ISO: G28)

Funcionamiento

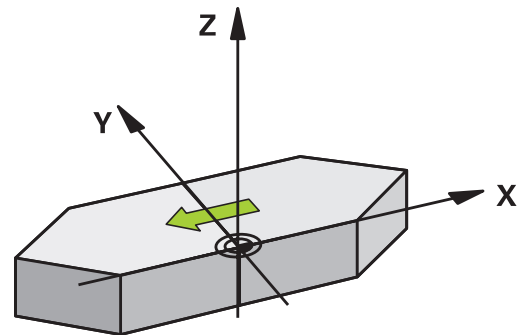
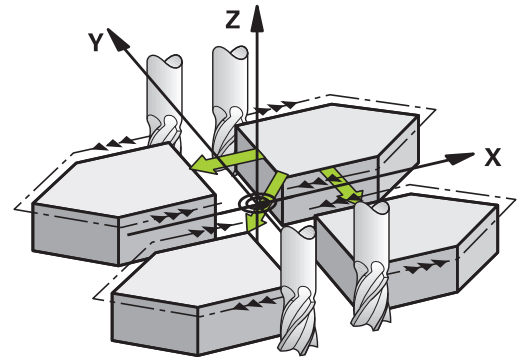
El control numérico puede realizar un mecanizado espejo en el plano de mecanizado.

El ciclo espejo se activa a partir de su definición en el programa NC. También actúa en el modo de funcionamiento **Posicionam. con introd. manual**. El control numérico muestra los ejes espejo activados en la visualización de estados adicional.

- Si sólo se refleja un eje, se modifica el sentido de giro de la herramienta, esto no es aplicable en los ciclos SL
- Cuando se reflejan dos ejes, no se modifica el sentido de desplazamiento.

El resultado del espejo depende de la posición del punto cero:

- El punto cero se encuentra en el contorno del espejo: la trayectoria se refleja directamente en el punto cero
- El punto cero se encuentra fuera del contorno del espejo: la trayectoria se prolonga



Anulación

Programar de nuevo el ciclo ESPEJO con la introducción **NO ENT**.

¡Tener en cuenta durante la programación!

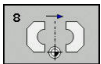


Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Si se trabaja con el ciclo 8 en el sistema basculado, se recomienda el siguiente procedimiento:

- Programar **primeramente** el movimiento de giro y **luego** llamar el ciclo 8 REFLEJAR!

Parámetros de ciclo



- **¿Eje espejo?:** Introducir los ejes que se deben reflejar; es posible reflejar todos los ejes – incl. los ejes rotativos– a excepción del eje del cabezal y del eje auxiliar correspondiente. Se pueden programar un máximo tres ejes. Campo de introducción de hasta tres ejes NC **X, Y, Z, U, V, W, A, B, C**

Ejemplo

79 CYCL DEF 8.0 ESPEJO

80 CYCL DEF 8.1 X Y Z

7.5 GIRO (ciclo 10, DIN/ISO: G73)

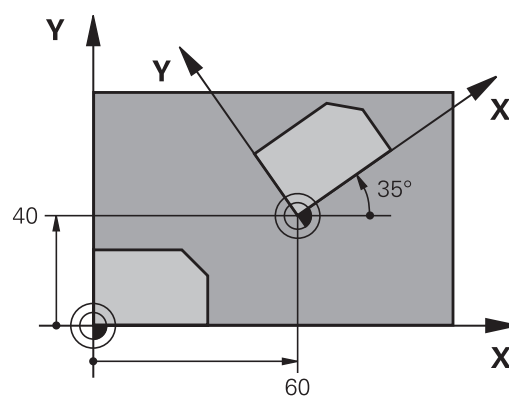
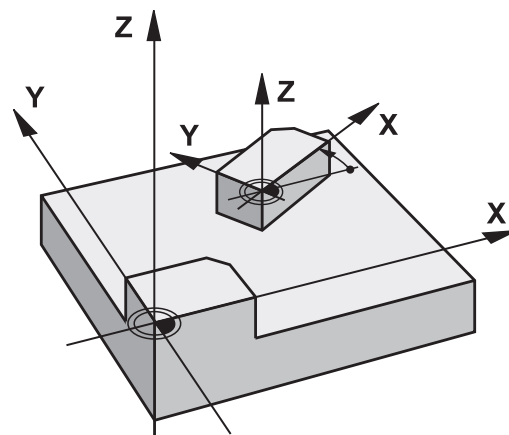
Efecto

Dentro de un programa NC el control numérico 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 NC. También actúa en el modo de funcionamiento Posicionamiento manual. El control numérico muestra el ángulo de giro activo en la visualización de estado 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!

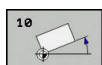


Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

El control numérico anula una corrección de radio activa mediante la definición del ciclo 10. Si es preciso se programa de nuevo la corrección de radio.

Después de definir el ciclo 10, hay que desplazar los dos ejes del plano de mecanizado para poder activar el giro.

Parámetros de ciclo



- **Giro:** Introducir el ángulo de giro en grados (°) .
Campo de introducción: -360.000° a +360.000°
(valores absolutos o incrementales)

Ejemplo

12 CALL LBL 1
13 CYCL DEF 7.0 PUNTO CERO
14 CYCL DEF 7.1 X+60
15 CYCL DEF 7.2 Y+40
16 CYCL DEF 10.0 GIRO
17 CYCL DEF 10.1 ROJOT+35
18 CALL LBL 1

7.6 FACTOR DE ESCALA (ciclo 11, DIN/ISO: G72)

Funcionamiento

El control numérico puede ampliar o reducir contornos dentro de un programa NC. De esto modo puede, por ejemplo, tenerse en cuenta factores de contracción de sobremedida.

El FACTOR DE ESCALA se activa a partir de su definición en el programa NC. También actúa en el modo de funcionamiento **Posicionam. con introd. manual**. El control numérico muestra el factor de escala activo en la visualización de estados adicional.

Factor de escala está activo:

- en los tres ejes de coordenadas al mismo tiempo
- en las cotas indicadas en el ciclo

Condiciones

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

Ampliar: SCL mayor que 1 hasta 99,999 999

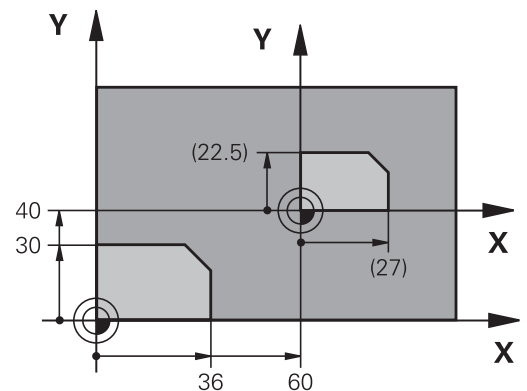
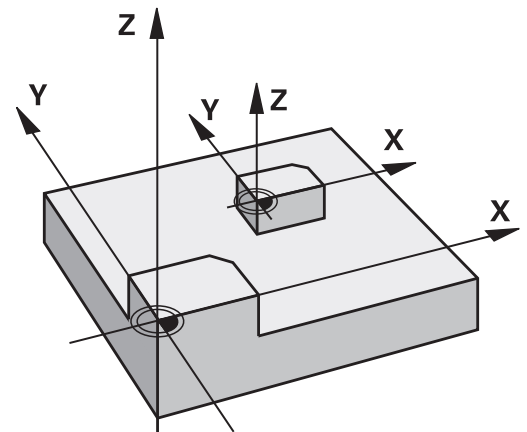
Reducir: SCL menor que 1 hasta 0,000 001



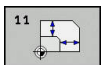
Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Anulación

Programar de nuevo el ciclo FACTOR DE ESCALA indicando el factor 1.



Parámetros de ciclo



- **¿Factor?:** Introducir el factor SCL (en inglés.: scaling); el control numérico multiplica las coordenadas y radios por el factor SCL (tal como se describe en "Activación"). Campo de introducción 0,000001 hasta 99,999999

Ejemplo

```
11 CALL LBL 1
12 CYCL DEF 7.0 PUNTO CERO
13 CYCL DEF 7.1 X+60
14 CYCL DEF 7.2 Y+40
15 CYCL DEF 11.0 FACTOR ESCALA
16 CYCL DEF 11.1 SCL 0.75
17 CALL LBL 1
```

7.7 FACTOR DE ESCALA ESP. DEL EJE (ciclo 26)

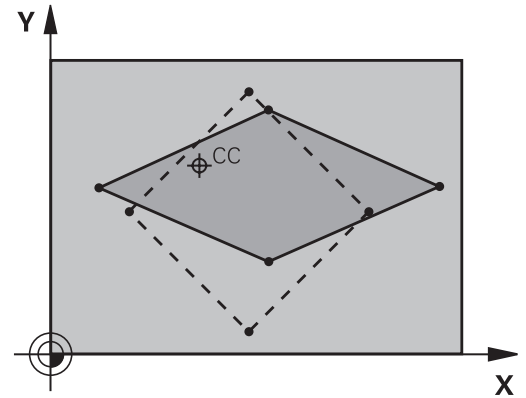
Funcionamiento

Con el ciclo 26 se pueden tener en cuenta factores de contracción y de prolongación específicos de eje.

El FACTOR DE ESCALA se activa a partir de su definición en el programa NC. También actúa en el modo de funcionamiento **Posicionam. con introd. manual**. El control numérico muestra el factor de escala activo en la visualización de estados adicional.

Anulación

Volver a programar el ciclo FACTOR DE ESCALA con el factor 1 para el eje correspondiente.



¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

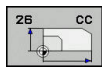
Los ejes de coordenadas con posiciones sobre trayectorias circulares no pueden prolongarse o reducirse con diferentes escalas.

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

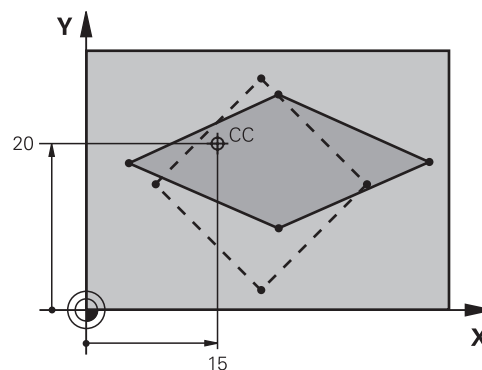
Además se pueden programar las coordenadas de un centro para todos los factores de escala.

El contorno se prolonga desde el centro o se reduce hacia el mismo, es decir, no necesariamente desde o hasta el punto cero actual - como con el ciclo 11 FACTOR ESCALA.

Parámetros de ciclo



- **Eje y factor:** Seleccionar Eje(s) de coordenadas con softkey. Introducir factor(es) de estiramiento y compresión específicos del eje. Campo de introducción 0.000001 hasta 99.999999
- **Coordenadas del centro:** centro de la prolongación o reducción específica de cada eje. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Ejemplo

25 CALL LBL 1
26 CYCL DEF 26.0 FAC. ESC. ESP. EJE
27 CYCL DEF 26.1 X 1.4 Y 0.6 CCX+15 CCY+20
28 CALL LBL 1

7.8 PLANO DE TRABAJO (ciclo 19, DIN/ISO: G80, opción #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



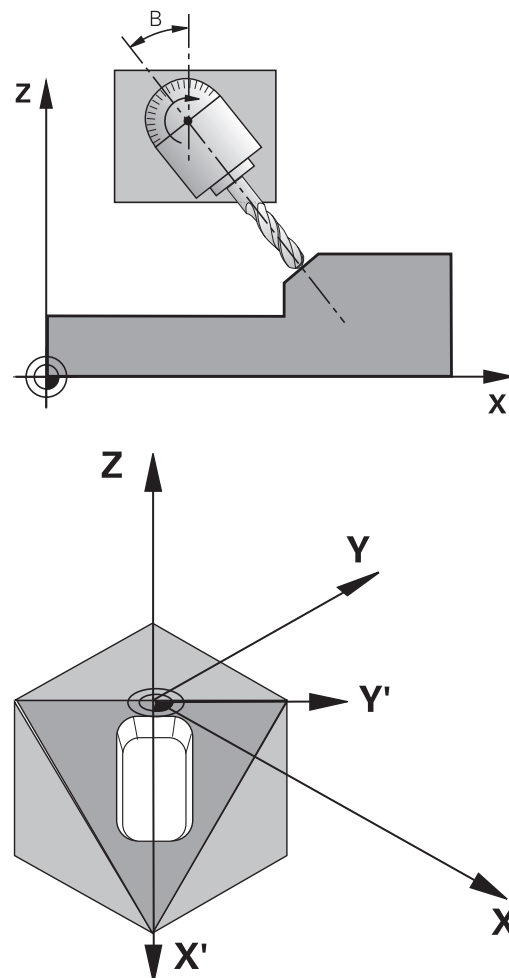
Debe tenerse en cuenta, que la posición del sistema de coordenadas inclinado y de esta forma también los desplazamientos en el sistema inclinado dependen de como se describa el plano inclinado.

Cuando se programa la posición del espacio de trabajo mediante un ángulo en el espacio, el control numérico calcula automáticamente las posiciones angulares necesarias de los ejes de giro y guarda dichas posiciones en los parámetros **Q120** (eje A) hasta **Q122** (eje C). Si hay dos soluciones posibles, el control numérico selecciona - partiendo de la posición actual de los ejes rotativos - el camino más corto.

La secuencia de los giros para el cálculo de la posición del plano está determinada: El control numérico gira primero el eje A, después el eje B y a continuación el eje C.

El ciclo 19 se activa a partir de su definición en el programa NC. 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** como **Activa** en el modo de funcionamiento Funcionamiento Manual, el valor angular introducido en dicho menú se sobrescribe con el ciclo 19 Espacio de trabajo.



¡Tener en cuenta durante la programación!



El fabricante de la máquina adapta las funciones para **Inclinar plano de trabajo** al control numérico y a la máquina.

El fabricante de la máquina determina asimismo si el control numérico interpreta los ángulos programados como coordenadas de los ejes giratorios (ángulo del eje) o como componentes angulares de un plano inclinado (ángulo espacial).

El constructor de la máquina fija mediante **CfgDisplayCoordSys** (núm. 127501), en cual sistema de coordenadas la indicación del estado indica un desplazamiento del punto cero activo.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

El ciclo solo se puede utilizar en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN** si se está ejecutando con una cinemática de corredera radial.

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.

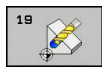
La inclinación del plano de mecanizado se realiza siempre alrededor del punto cero activado.

Si utiliza el ciclo 19 con la función M120 activa, el control numérico anula automáticamente la corrección de radio y, con ello, también la función M120.

Programar el mecanizado como si se fuese a ejecutar en un plano no inclinado.

Si se llama de nuevo al ciclo para otros ángulos, no se debe restablecer el mecanizado.

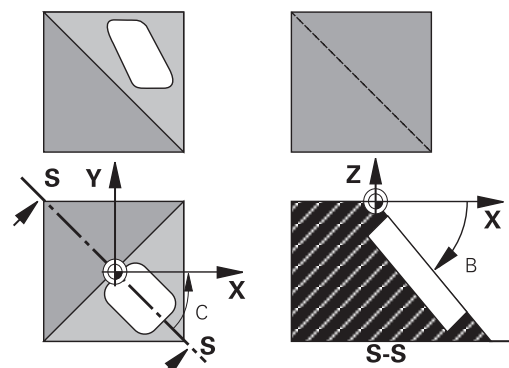
Parámetros de ciclo



- **¿Eje y ángulo de giro?:** Introducir el eje de giro con su correspondiente ángulo de giro; los ejes rotarios A, B y C se programan mediante softkeys. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000

Cuando el control numérico 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 control numérico 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 de plano de mecanizado. Para todos los ejes de giro, introducir 0°. A continuación, definir de nuevo el ciclo Plano de mecanizado. y contestar a la pregunta del diálogo con la tecla **NO ENT** De esta forma se desactiva la función.

Posicionar ejes giratorios



Rogamos consulte el manual de la máquina.

El constructor de la máquina determina si el ciclo 19 posiciona automáticamente los ejes giratorios o si es preciso posicionar previamente los ejes giratorios en el programa NC.

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 ángulos espaciales, se utilizan los parámetros Q descritos por el ciclo 19 **Q120** (valor eje A), **Q121** (valor eje B) y **Q122** (valor eje C).



Para el posicionamiento manual siempre hay que utilizar las posiciones de ejes giratorios guardados en los parámetros Q **Q120** hasta **Q122**.

Evitar las funciones como p. ej. M94 (reducción de ángulo) para no obtener incongruencias entre las posiciones real y nominal de los ejes giratorios en caso de llamadas múltiples.

Ejemplo

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 PLANO DE TRABAJO	Definir el ángulo espacial para el cálculo de la corrección
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0	
14 L A+Q120 C+Q122 R0 F1000	Posicionar los ejes giratorios con los valores calculados por el ciclo 19
15 L Z+80 R0 FMAX	Activar la corrección en el eje de la hta.
16 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Activar la corrección en el plano de mecanizado

Posicionar ejes giratorios automáticamente

Cuando el ciclo 19 posiciona los ejes de rotación automáticamente se tiene:

- El control numérico solo puede posicionar automáticamente los ejes regulados
- En la definición del ciclo deberá introducirse además de los ángulos de inclinación una distancia de seguridad y un avance, con los cuales se posicionarán los ejes basculantes.
- Emplear únicamente herramientas preajustadas (debe estar definida la longitud completa de la herramienta)
- En procesos de orientación, la posición de la punta de la herramienta frente a la pieza permanece casi sin modificaciones
- El control numérico ejecuta el proceso de inclinación con el último avance programado (el avance máximo alcanzable depende de la complejidad del cabezal o la mesa basculantes)

Ejemplo

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 PLANO DE TRABAJO	Definición del ángulo para el cálculo de la corrección
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0 F5000 ABST50	Definir avance adicional y distancia
14 L Z+80 R0 FMAX	Activar la corrección en el eje de la hta.
15 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Activar la corrección en el plano de mecanizado

Visualización de posiciones en un sistema inclinado

Las posiciones visualizadas (**NOMINAL** y **REAL**) y la visualización del punto cero en la visualización de estados adicional se refieren después de la activación del ciclo 19 al sistema de coordenadas inclinado. La posición visualizada ya no coincide, después de la definición del ciclo, con las coordenadas de la última posición programada antes del ciclo 19.

Monitorización del área de trabajo

El control numérico comprueba en el sistema de coordenadas inclinado únicamente los finales de carrera de los ejes. Dado el caso, el control numérico emite un aviso 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 NC 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
- La corrección del radio de la herramienta no está permitida.

Combinación con otros ciclos de conversión de coordenadas

En la combinación de los ciclos de traslación de coordenadas deberá prestarse atención a que la inclinación del plano de mecanizado siempre se lleva a cabo alrededor del punto cero activado. Se puede realizar un desplazamiento del punto cero después de activar el ciclo 19, en cuyo caso se desplaza el "sistema de coordenadas fijo de la máquina".

En el caso de desplazar el punto cero antes de activar el ciclo 19, lo que se desplaza es el "sistema de coordenadas inclinado".

Importante: Al anular el ciclo deberá mantenerse justamente la secuencia inversa a la empleada en la definición:

1: Activar decalaje punto cero

2.^a Activar **Inclinar plano de trabajo**

3. Activar el giro

...

Mecanizado de la pieza

...

1: Deshacer el giro

2.^a Restablecer **Inclinar plano de trabajo**

3. Reponer el desplazamiento del punto cero a su valor original

Guía para trabajar con ciclo 19 plano de mecanizado

Debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Elaborar el programa NC
- ▶ Fijar la pieza
- ▶ Fijar punto de referencia
- ▶ Iniciar programa NC

Crear el programa NC:

- ▶ Llamar herramienta definida
- ▶ Desplazamiento libre del eje del cabezal
- ▶ Posicionar ejes giratorios
- ▶ Si es preciso, activar el desplazamiento del punto cero
- ▶ Definir el ciclo 19 **PLANO DE TRABAJO**
- ▶ Desplazar todos los ejes principales (X, Y, Z) para activar la corrección
- ▶ En caso necesario, definir el ciclo 19 con un ángulo diferente
- ▶ Reiniciar el ciclo 19, programar 0° para todos los ejes rotativos
- ▶ Ciclo 19 para desactivar el espacio de trabajo, definir de nuevo
- ▶ Si es preciso, reiniciar el desplazamiento del punto cero a su valor original
- ▶ Si es preciso, posicionar los ejes giratorios a la posición 0°

Tiene las siguientes posibilidades para fijar el punto de referencia:

- Manual mediante rascar
- Controlado con un palpador digital 3D de HEIDENHAIN
- Automáticamente con un palpador digital 3D de HEIDENHAIN

Información adicional: Manual de instrucciones Configurar, probar y ejecutar programas NC

Información adicional: "Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente", Página 681

7.9 FIJAR PTO. REF. (ciclo 247, DIN/ISO: G247)

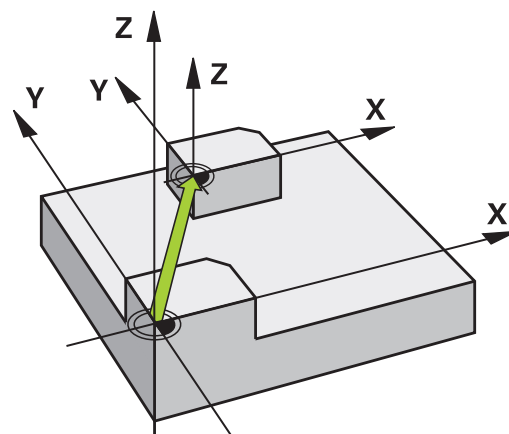
Funcionamiento

Con el ciclo Fijar punto de referencia se puede activar un punto de referencia definido en la tabla de puntos de referencia como nuevo punto de referencia.

Después de una definición del ciclo Fijar punto de referencia, todas las introducciones de coordenadas y desplazamientos del punto cero (absolutas e incrementales) se refieren al nuevo punto de referencia.

Indicación de estado

En la visualización de estado el control numérico muestra el número de punto de referencia activo tras el símbolo del punto de referencia.



¡Tener en cuenta antes de la programación!



Se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

Al activar un punto de referencia a partir de la tabla de puntos de referencia, el control numérico 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 de punto de referencia 0 (fila 0), active entonces el Punto de referencia que haya fijado por última vez en modo **Funcionamiento manual** o **Volante electrónico**.

El ciclo 247 actúa también en el modo de funcionamiento Test del programa.

Parámetros de ciclo



- **¿Número para punto referencia?:** especificar el número del punto de referencia deseado en la tabla de puntos de referencia. De modo alternativo, mediante la softkey **SELECC.**, se puede seleccionar el punto de referencia deseado directamente desde la tabla de puntos de referencia. Campo de introducción 0 hasta 65 535

Ejemplo

13 CYCL DEF 247 FIJAR PTO. REF.

Q339=4 ;NUMERO PUNTO REFER.

Visualizaciones de estados

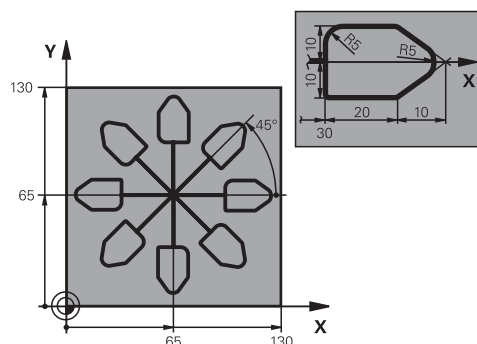
En la visualización adicional de estado (**ESTADO POS.**) el control numérico muestra el número de preset activo tras el diálogo **Pto.ref.**.

7.10 Ejemplos de programación

Ejemplo: Ciclos de conversión de coordenadas

Ejecución del programa

- Traslación de coordenadas en el pgm principal
- Programación del mecanizado en el subprograma



0 BEGIN PGM KOUMR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definición de la pieza en bruto
2 BLK FORM 0.2 X+130 X+130 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Llamada a la herramienta
4 L Z+250 R0 FMAX	Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 7.0 PUNTO CERO	Desplazamiento del punto cero al centro
6 CYCL DEF 7.1 X+65	
7 CYCL DEF 7.2 Y+65	
8 CALL LBL 1	Llamada al fresado
9 LBL 10	Fijar una marca para la repetición parcial del programa
10 CYCL DEF 10.0 GIRO	Giro a 45° en incremental
11 CYCL DEF 10.1 IROT+45	
12 CALL LBL 1	Llamada al fresado
13 CALL LBL 10 REP 6/6	Retroceso al LBL 10; en total seis veces
14 CYCL DEF 10.0 GIRO	Anular el giro
15 CYCL DEF 10.1 ROJOT+0	
16 CYCL DEF 7.0 PUNTO CERO	Resetear el desplazamiento 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	

8

**Ciclos de
mecanizado:
Definiciones de
patrones**

8.1 Fundamentos

Resumen

El control numérico proporciona tres ciclos con los que puede fabricar patrones de puntos:

Softkey	Ciclo	Página
	220 FIGURA DE PUNTOS SOBRE UN CÍRCULO	256
	221 FIGURA DE PUNTOS SOBRE LÍNEAS	259
	224 CÓDIGO MATRIZ DE DATOS MODELO	261

Puede combinar los siguientes ciclos de mecanizado con los ciclos 220, 221 y 224:

Ciclo 200	TALADRADO
Ciclo 201	ESCARIADO
Ciclo 203	TALAD. UNIVERSAL
Ciclo 205	TALAD. PROF. UNIV.
Ciclo 208	FRESADO DE TALADROS
Ciclo 240	CENTRAR
Ciclo 251	CAJERA RECTANGULAR
Ciclo 252	CAJERA CIRCULAR

Solo puede combinar los siguientes ciclos de mecanizado con los ciclos 220 y 221:

Ciclo 202	MANDRINADO
Ciclo 204	REBAJE INVERSO
Ciclo 206	ROSCADO CON MACHO
Ciclo 207	ROSCADO RIGIDO
Ciclo 209	ROSCADO ROT. VIRUTA
Ciclo 253	FRESADO RANURA
Ciclo 254	RANURA CIRCULAR (solo se puede combinar con el ciclo 221)
Ciclo 256	ISLAS RECTANGULARES
Ciclo 257	ISLA CIRCULAR
Ciclo 262	FRESADO ROSCA
Ciclo 263	FRES. ROSCA EROSION
Ciclo 264	FRESADO ROSCA TALAD.
Ciclo 265	FRS.ROSC.TAL.HELICO.
Ciclo 267	FRES. ROSCA EXTERIOR



Si se desea realizar figuras de puntos irregulares, se utilizan tablas de puntos con **CYCL CALL PAT**.

Con la función **PATTERN DEF** se dispone de otros modelos de puntos regulares.

Información adicional: "Tablas de puntos", Página 80

Información adicional: "Definición de patrones PATTERN DEF",
Página 73

8.2 PATRÓN DE PUNTOS EN CÍRCULO (ciclo 220, DIN/ISO: G220)

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico posiciona la hta. en marcha rápida desde la posición actual al punto de partida del primer mecanizado.
Secuencia:
 - Aproximación a la 2ª distancia de seguridad (eje del cabezal)
 - Aproximación al punto de partida en el plano de mecanizado
 - Desplazamiento a la distancia de seguridad sobre la superficie de la pieza (eje del cabezal)
- 2 A partir de esta posición el control numérico ejecuta el último ciclo de mecanizado definido
- 3 A continuación, el control numérico posiciona la herramienta con un movimiento lineal o con un movimiento circular sobre el punto de partida del siguiente mecanizado: La herramienta permanece en 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!



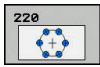
Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

El ciclo 220 es DEF activo. Además, el ciclo 220 llama automáticamente al último ciclo de mecanizado definido.

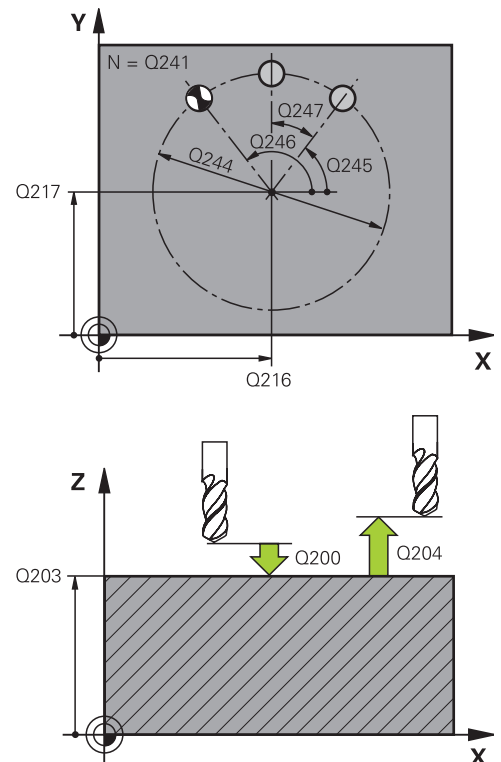
Al combinar uno de los ciclos de mecanizado de 200 a 209 y 251 a 267 con ciclo 220 o con ciclo 221, se activa la distancia de seguridad, la superficie de la pieza y la segunda distancia de seguridad tanto del ciclo 220 como del 221. Esto sigue vigente dentro del programa NC hasta que los parámetros afectados se sobrescriban de nuevo. Ejemplo: Si se define en un programa NC el ciclo 200 con **Q203=0** y luego se programa un ciclo 220 con **Q203=-5**, después se utilizará en las siguientes llamadas **CYCL CALL** y **M99Q203=-5**. Los ciclos 220 y 221 sobrescriben el parámetro mencionado anteriormente de los ciclos de mecanizado **CALL** activos (si en ambos ciclos se dan los mismos parámetros de entrada).

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

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q216 ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): Punto central del círculo teórico en el eje principal del plano de mecanizado Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q217 ¿Centro segundo eje?** (valor absoluto): Punto central del círculo teórico en el eje transversal del plano de mecanizado Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q244 ¿Diámetro arco circular?**: Diámetro del arco de círculo. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q245 ¿Angulo inicial?** (valor absoluto): Ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el punto inicial del primer mecanizado sobre el círculo teórico. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q246 ¿Angulo final?** (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el punto inicial del último mecanizado sobre el círculo teórico (no sirve para círculos completos); introducir el ángulo final diferente al ángulo inicial; si el ángulo final es mayor al ángulo inicial, la dirección del mecanizado es en sentido antihorario, de lo contrario el mecanizado es en sentido horario. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q247 ¿Angulo incremental?** (valor incremental): ángulo entre dos puntos a mecanizar sobre el cálculo teórico; cuando el incremento angular es igual a cero, el control numérico calcula el incremento angular en relación con el ángulo inicial, el ángulo final y el número de mecanizados; si se ha programado un incremento angular, el control numérico no tiene en cuenta el ángulo final; el signo del incremento angular determina la dirección del mecanizado (- = sentido horario). Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q241 ¿Número mecanizados?**: Número de mecanizados sobre el arco de círculo. Campo de introducción 1 a 99999
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999



Ejemplo

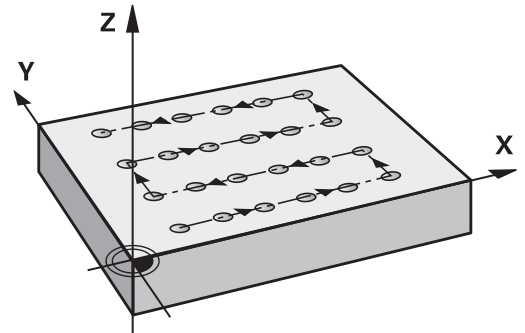
53 CYCL DEF 220 FIGURA CIRCULAR	
Q216=+50	;CENTRO 1ER EJE
Q217=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE
Q244=80	;DIAM. ARCO CIRCULAR
Q245=+0	;ANGULO INICIAL
Q246=+360	;ANGULO FINAL
Q247=+0	;ANGULO INCREMENTAL
Q241=8	;NUMERO MECANIZADOS
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+30	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD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

- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?:**
Determinar cómo debe ser desplazada la herramienta entre los mecanizados:
0: Desplazar entre los mecanizados a la distancia de seguridad
1: Desplazar entre los mecanizados a la 2.^a distancia de seguridad
- ▶ **Q365 ¿Tipo desplaz.? recta=0/círc.=1:**
Determinar con qué función de trayectoria se debe desplazar la herramienta entre los mecanizados:
0: Desplazar entre los mecanizados según una recta
1: Desplazar entre los mecanizados circularmente según el diámetro del arco de círculo

8.3 PATRONES DE PUNTOS EN LÍNEA (ciclo 221, DIN/ISO: G221)

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico posiciona la hta. automáticamente desde la posición actual al punto de partida del primer mecanizado
Secuencia:
 - Aproximación a la 2ª distancia de seguridad (eje del cabezal)
 - Aproximación al punto de partida en el plano de mecanizado
 - Desplazamiento a la distancia de seguridad sobre la superficie de la pieza (eje del cabezal)
- 2 A partir de esta posición el control numérico ejecuta el último ciclo de mecanizado definido
- 3 A continuación el control numérico posiciona la herramienta en la dirección positiva del eje principal hasta el punto inicial del siguiente mecanizado. La herramienta permanece en la distancia de seguridad (o 2ª distancia de seguridad)
- 4 Este proceso (1 a 3) se repite hasta que se han ejecutado todos los mecanizados de la primera línea. La herramienta está en el último punto de la primera línea
- 5 Después el control numérico desplaza la hta. al último punto de la segunda línea y realiza allí el mecanizado
- 6 Desde allí el control numérico 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 control numérico 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!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

El ciclo 221 es DEF activo. Además, 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 2.ª distancia de seguridad y la posición de giro del ciclo 221.

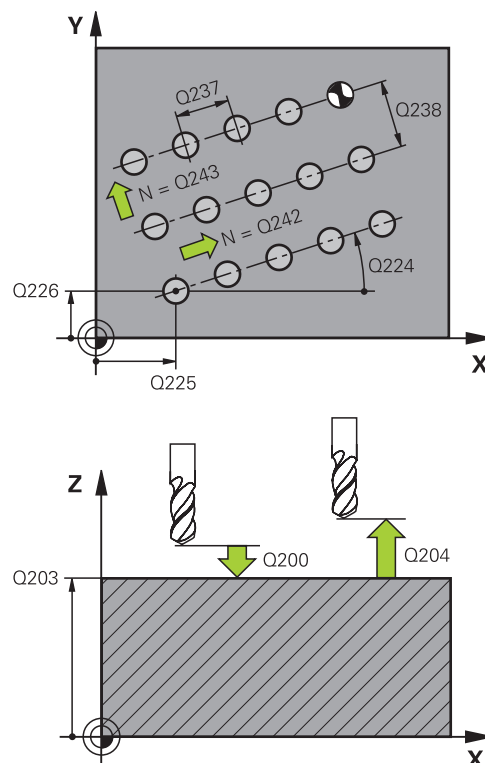
Si se utiliza el ciclo 254 Ranura circular en combinación con el ciclo 221, entonces no se permite la posición de ranura 0.

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

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q225 ¿Punto inicial 1er eje?** (valor absoluto):
Coordenada del punto de partida en el eje principal del plano de mecanizado
- ▶ **Q226 ¿Punto inicial 2º eje?** (valor absoluto):
Coordenada del punto de partida en el eje transversal del plano de mecanizado
- ▶ **Q237 ¿Distancia 1er eje?** (valor incremental):
Distancia entre los puntos de una línea
- ▶ **Q238 ¿Distancia segundo eje?** (valor incremental):
Distancia entre las líneas
- ▶ **Q242 ¿Número columnas?**: Número de mecanizados sobre una línea
- ▶ **Q243 ¿Número líneas?**: Número de líneas
- ▶ **Q224 ¿Ángulo de giro?** (valor absoluto): ángulo, según el cual se gira toda la disposición de la figura; el centro de giro se encuentra en el punto de partida.
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**:
Determinar cómo debe ser desplazada la herramienta entre los mecanizados:
0: Desplazar entre los mecanizados a la distancia de seguridad
1: Desplazar entre los mecanizados a la 2.ª distancia de seguridad



Ejemplo

54 CYCL DEF 221 FIGURA LINEAL

Q225=+15	;PTO. INICIAL 1ER EJE
Q226=+15	;PTO. INICIAL 2. EJE
Q237=+10	;DISTANCIA 1ER EJE
Q238=+8	;DIST. SEGUNDO EJE
Q242=6	;NUMERO COLUMNAS
Q243=4	;NUMERO LINEAS
Q224=+15	;ANGULO GIRO
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+30	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q301=1	;IR ALTURA SEGURIDAD

8.4 PATRÓN DATAMATRIX CODE (ciclo 224, DIN/ISO: G224)

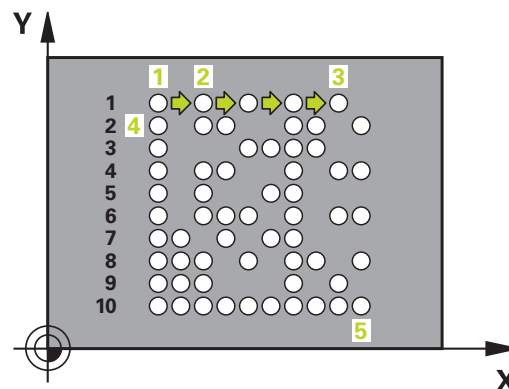
Desarrollo del ciclo

Con el ciclo 224 **DATAMATRIX CODE PATTERN** puede convertir texto en el llamado DataMatrix Code. Este sirve como patrón de puntos para un ciclo de mecanizado definido previamente.

- 1 El control numérico posiciona la herramienta automáticamente de la posición actual al punto inicial programado. Este se encuentra en la esquina inferior izquierda.

Secuencia:

- Aproximar a la segunda distancia de seguridad (eje del cabezal)
 - Aproximación al punto de partida en el plano de mecanizado
 - Desplazar a la Distancia de seguridad sobre la superficie de la pieza (eje del cabezal)
- 2 Después, en control numérico desplaza la herramienta en la dirección positiva del eje auxiliar hasta el primer punto inicial **1** de la primera fila
 - 3 A partir de esta posición el control numérico ejecuta el último ciclo de mecanizado definido
 - 4 A continuación, el control numérico posiciona la herramienta en la dirección positiva del eje principal en el segundo punto inicial **2** del siguiente mecanizado. Para ello, la herramienta permanece en la 1.ª altura de seguridad
 - 5 Este proceso se repite hasta que se han ejecutado todos los mecanizados de la primera fila. La herramienta permanece en el último punto **3** de la primera fila
 - 6 Después, el control numérico desplaza la herramienta en la dirección negativa de los ejes principal y auxiliar hasta el primer punto inicial **4** de la siguiente fila
 - 7 A continuación, se ejecuta el mecanizado
 - 8 Estos procesos se repiten hasta que se reproduce el DataMatrix Code. El mecanizado finaliza en la esquina inferior derecha **5**
 - 9 Finalmente, el control numérico realiza el desplazamiento hasta la segunda altura de seguridad



¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Si combina uno de los ciclos de mecanizado con el ciclo 224, se activará la **Distancia de seguridad**, la superficie de coordenadas y la 2.^a distancia de seguridad del ciclo 224.

- ▶ Comprobar mediante la simulación gráfica
- ▶ Probar con cuidado el programa NC o el segmento del programa en el modo de funcionamiento **Ejecución frase a frase**



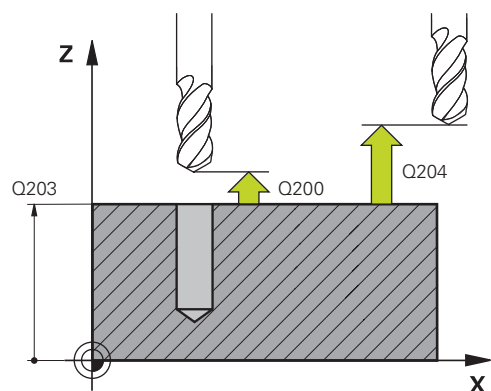
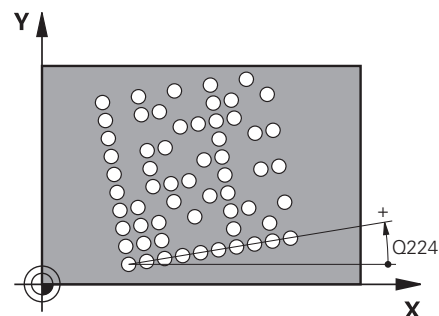
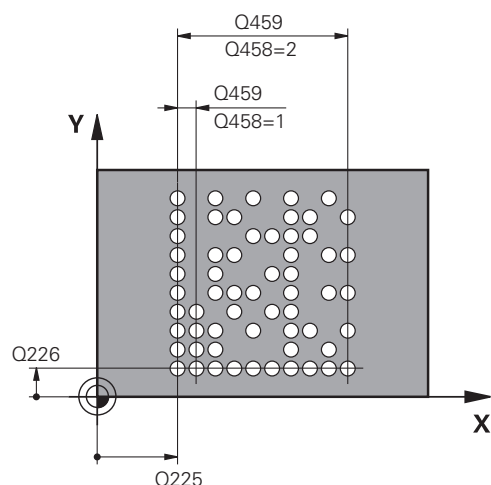
Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

El ciclo 224 es DEF activo. Además, el ciclo 224 llama automáticamente al último ciclo de mecanizado definido.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q225 ¿Punto inicial 1er eje?** (absoluto): coordenada en la esquina inferior izquierda del Code en el eje principal
- ▶ **Q226 ¿Punto inicial 2º eje?** (absoluto): definición de una coordenada en la esquina inferior izquierda del Code en el eje principal
- ▶ **QS501 ¿Introducción de texto?** Texto que se va a convertir entre comillas. Longitud permitida: 255 caracteres
- ▶ **Q458 Cell size/Pattern size(1/2)?**: Determinar cómo se describirá el DataMatrix Code en **Q459**:
1: distancia de la celda
2: tamaño del modelo
- ▶ **Q459 ¿Tamaño para modelo?** (incremental): definición de la distancia de las celdas o del tamaño del modelo:
 Si **Q458=1**: distancia entre la primera y la segunda celda (desde el centro de la celda)
 Si **Q458=2**: distancia entre la primera y la última celda (desde el centro de la celda)
 Campo de introducción de 0 a 99999,9999
- ▶ **Q224 ¿Angulo de giro?** (valor absoluto): ángulo, según el cual se gira toda la disposición de la figura; el centro de giro se encuentra en el punto de partida.
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999.9999

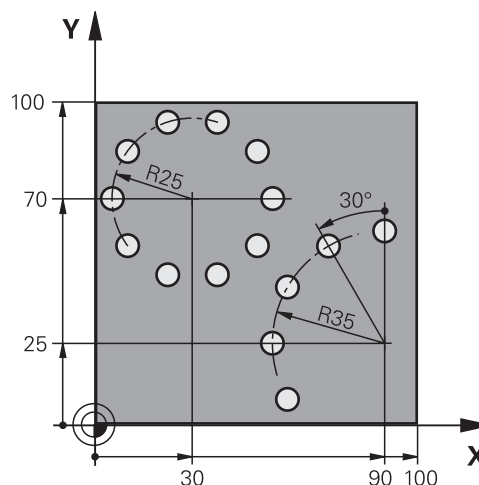


Ejemplo

54 CYCL DEF 224 DATAMATRIX CODE PATTERN	
Q225=+0	;PTO. INICIAL 1ER EJE
Q226=+0	;PTO. INICIAL 2. EJE
QS501="ABC";TEXTO	
Q458=+1	;SIZE SELECTION
Q459=+1	;TAMANO
Q224=+0	;ANGULO GIRO
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD

8.5 Ejemplos de programación

Ejemplo: Círculos de puntos



0 BEGIN PGM TALAD.MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definición de la pieza en bruto
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Llamada a la herramienta
4 L Z+250 R0 FMAX M3	Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 200 TALADRADO	Definición del ciclo taladrado
Q200=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q201=-15 ;PROFUNDIDAD	
Q206=250 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q202=4 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q210=0 ;TIEMPO ESPERA ARRIBA	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q204=0 ;2A DIST. SEGURIDAD	
Q211=0.25 ;TIEMPO ESPERA ABAJO	
Q395=0 ;REFER. PROF.	
6 CYCL DEF 220 FIGURA CIRCULAR	Definición del ciclo círculo de puntos 1, CYCL 200 se llama automáticamente, Q200, Q203 y Q204 tienen efecto del ciclo 220
Q216=+30 ;CENTRO 1ER EJE	
Q217=+70 ;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q244=50 ;DIAM. ARCO CIRCULAR	
Q245=+0 ;ANGULO INICIAL	
Q246=+360 ;ANGULO FINAL	
Q247=+0 ;ANGULO INCREMENTAL	
Q241=10 ;NUMERO MECANIZADOS	
Q200=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE	

Q204=100	;2A DIST. SEGURIDAD	
Q301=1	;IR ALTURA SEGURIDAD	
Q365=0	;TIPO DESPLAZAMIENTO	
7 CYCL DEF 220 FIGURA CIRCULAR		Definición del ciclo círculo de puntos 2, CYCL 200 se llama automáticamente, Q200, Q203 y Q204 tienen efecto del ciclo 220
Q216=+90	;CENTRO 1ER EJE	
Q217=+25	;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q244=70	;DIAM. ARCO CIRCULAR	
Q245=+90	;ANGULO INICIAL	
Q246=+360	;ANGULO FINAL	
Q247=30	;ANGULO INCREMENTAL	
Q241=5	;NUMERO MECANIZADOS	
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE	
Q204=100	;2A DIST. SEGURIDAD	
Q301=1	;IR ALTURA SEGURIDAD	
Q365=0	;TIPO DESPLAZAMIENTO	
8 L Z+250 R0 FMAX M2		Retirar la herramienta, final del programa
9 END PGM TALAD. MM		

9

**Ciclos de
mecanizado: Cajera
de contorno**

9.1 Ciclos SL

Fundamentos

Con los ciclos SL se pueden realizar contornos complejos compuestos de hasta doce 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 control numérico 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 control numérico se realiza correctamente.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, estos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

Características de los subprogramas

- Están permitidas las conversiones 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 control numérico reconoce una cajera cuando el contorno se recorre por el interior, p. ej. descripción del contorno en sentido horario con corrección de radio RR
- El control numérico reconoce una isla cuando el contorno se recorre por el exterior p. ej. descripción del contorno en sentido horario con corrección de radio RL
- Los subprogramas no pueden contener ninguna coordenada en el eje de la hta.
- En la primera frase NC del subprograma siempre programar ambas ejes.
- Si utiliza parámetros Q, realice los cálculos correspondientes y las asignaciones solo dentro del correspondiente subprograma de contorno

Esquema: Ejecución con ciclos SL

0 BEGIN PGM SL2 MM
...
12 CYCL DEF 14 CONTORNO ...
13 DEF CICL 20 DATOS CONTORNO ...
...
16 CYCL DEF 21 TALADRADO PREVIO...
17 CYCL CALL
...
18 DEF CICL 22 DESBASTE...
19 CYCL CALL
...
22 DEF CICL. 23 PROFUNDIDAD DE ACABADO ...
23 CYCL CALL
...
26 DEF CICL. 24 PROFUNDIDAD DE ACABADO...
27 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 1
...
55 LBL 0
56 LBL 2
...
60 LBL 0
...
99 END PGM SL2 MM

Características de los ciclos de mecanizado

- Antes de cada ciclo, el control numérico 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 control numérico efectúa la llegada al contorno sobre una trayectoria circular tangente
- En el acabado en profundidad, el control numérico aproxima la herramienta a la pieza también siguiendo una trayectoria circular tangencial (p.ej.: eje de cabezal Z: Trayectoria circular en el plano Z/X)
- El control numérico mecaniza el contorno de forma continua en sentido sincronizado o a contramarcha

La indicación de cotas para el mecanizado, como la profundidad de fresado, sobremedidas y distancia de seguridad se introducen en el ciclo 20 como DATOS DEL CONTORNO.

Resumen

Softkey	Ciclo	Página
	14 CONTORNO (totalmente necesario)	271
	20 DATOS DEL CONTORNO (totalmente necesario)	276
	21 PRETALADRADO (se utiliza a elección)	278
	22 DESBASTE (totalmente necesario)	280
	23 ACABADO EN PROF. (se utiliza a elección)	285
	24 ACABADO LATERAL (se utiliza a elección)	287

Otros ciclos:

Softkey	Ciclo	Lado
	270 DATOS TRAZADO DEL CONTORNO	291
	25, TRAZADO DEL CONTORNO	292
	275 RANURA DE CONTORNO FRESADO TROCoidal	296
	276 TRAZADO CONTORNO 3D	302

9.2 CONTORNO (ciclo 14, DIN/ISO: G37)

¡Tener en cuenta durante la programación!

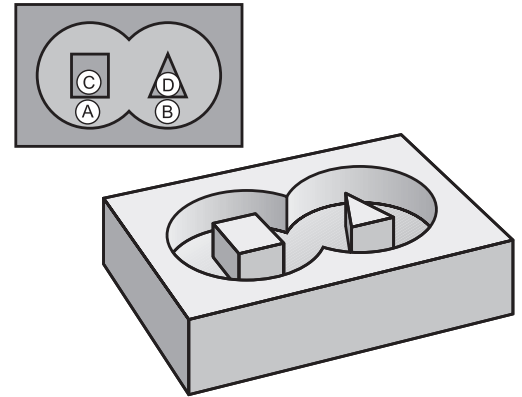
En el ciclo 14 CONTORNO se enumeran todos los subprogramas que se superponen para formar un contorno completo.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

El ciclo 14 se activa a partir de su definición, es decir actúa a partir de su definición en el programa NC.

En el ciclo 14 se enumeran un máximo de 12 subprogramas (subcontornos).



Parámetros de ciclo

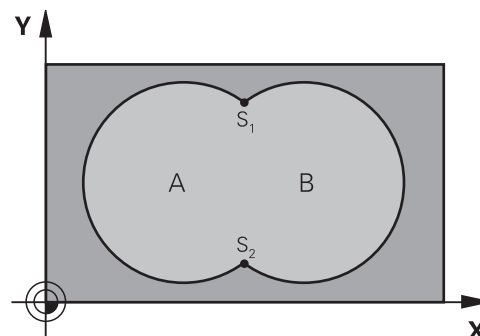


- **Números label para el contorno:** Se introducen todos los números label de los diferentes subcontornos, que se superponen en un contorno. Cada número se confirma con la tecla ENT. Concluir las introducciones con la tecla **END**. Entrada de hasta 12 números de subprogramas 1 hasta 65.535.

9.3 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.



Ejemplo

```
12 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
```

```
13 CYCL DEF 14.1 LABEL  
CONTORNO1/2/3/4
```

Subprogramas: Cajeras superpuestas



Los ejemplos siguientes son subprogramas de contorno que se llaman en un programa principal del ciclo 14 CONTORNO

Se superponen las cajeras A y B.

El control numérico 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
```

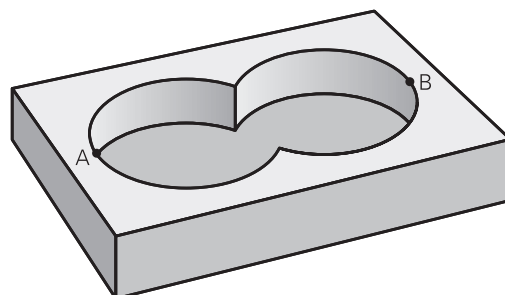
```
59 C X+90 Y+50 DR-
```

```
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 el ciclo 14) deberá comenzar fuera de la segunda



Superficie A:

51 LBL 1

52 L X+10 Y+50 RR

53 CC X+35 Y+50

54 C X+10 Y+50 DR-

55 LBL 0

Superficie B:

56 LBL 2

57 L X+90 Y+50 RR

58 CC X+65 Y+50

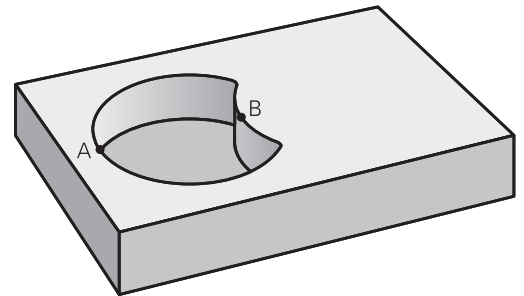
59 C X+90 Y+50 DR-

60 LBL 0

"Resta" de superficies

Se mecanizan la superficie A sin la parte que es común a B:

- La superficie A debe ser una cajera y la B una isla.
- A tiene que comenzar fuera de B.
- B debe comenzar dentro de A



Superficie A:

51	LBL 1
52	L X+10 Y+50 RR
53	CC X+35 Y+50
54	C X+10 Y+50 DR-
55	LBL 0

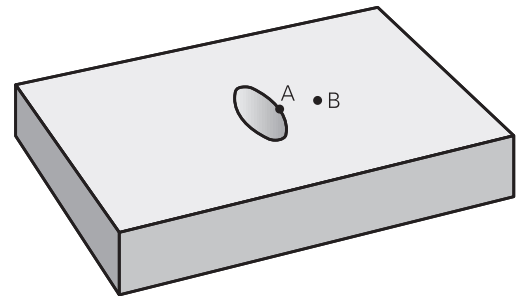
Superficie B:

56	LBL 2
57	L X+40 Y+50 RL
58	CC X+65 Y+50
59	C X+40 Y+50 DR-
60	LBL 0

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 cajas
- 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

9.4 DATOS DE CONTORNO (ciclo 20, DIN/ISO: G120)

¡Tener en cuenta durante la programación!

En el ciclo 20 se indica la información del mecanizado para los subprogramas con los contornos parciales.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

El ciclo 20 se activa a partir de su definición, es decir se activa a partir de su definición en el programa NC.

La información sobre el mecanizado indicada en el ciclo 20 es válida para los ciclos 21 a 24.

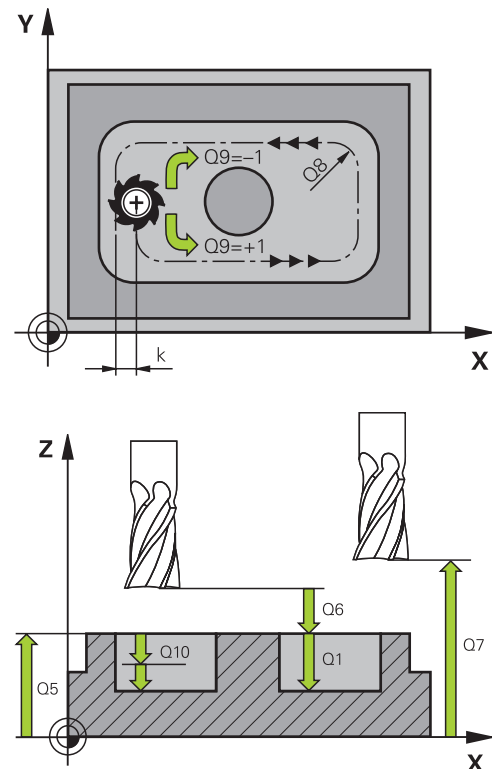
En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0 el control numérico ejecuta el ciclo correspondiente sobre la profundidad 0.

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

Parámetros de ciclo

28
DATOS
CONTORNO

- ▶ **Q1 Profundidad de fresado?** (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la cajera. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q2 Factor solapamiento trayectoria?: Q2** radio de la herramienta x da como resultado el incremento lateral k. Campo de introducción -0,0001 a 1,9999
- ▶ **Q3 Sobremedida acabado lateral?** (incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q4 Sobremedida acabado profundidad?** (valor incremental): Sobremedida de acabado para la profundidad. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q5 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada absoluta de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q6 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia entre la superficie frontal de la hta. y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q7 Altura de seguridad?** (valor absoluto): Altura absoluta, en la cual no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q8 Radio redondeo interior?:** Radio de redondeo en "esquinas" interiores; el valor introducido se refiere a la trayectoria del centro de la hta. y se utiliza para calcular movimientos de desplazamiento más suaves entre los elementos del contorno. **¡Q8 no es un radio que el control numérico inserta como elemento de contorno separado entre los elementos programados!** Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q9 Sentido giro? Sent. horario = -1:** Dirección de mecanizado para cajeras
 - **Q9 = -1** contramarcha para cajera e isla
 - **Q9 = +1** marcha síncrona para cajera e isla



Ejemplo

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

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

9.5 PRETALADRADO (ciclo 21, DIN/ISO: G121)

Desarrollo del ciclo

Se emplea el ciclo 21 TALADRADO PREVIO, si a continuación se emplea una herramienta para el vaciado del contorno, que no posee dentado recto que corte por el centro (DIN 844). Este ciclo realiza un taladro en la zona en la que posteriormente, por ejemplo, se realiza el vaciado con el ciclo 22. En el ciclo 21 se tiene en cuenta para los puntos de profundización la sobremedida de acabado lateral y la sobremedida de acabado en profundidad, así como el radio de la hta. de desbaste. Los puntos de penetración son además también puntos de partida para el desbaste.

Antes de llamar el ciclo 21 se deben programar dos ciclos adicionales:

- El **ciclo 14 CONTORNO** o SEL CONTOUR - lo precisa el ciclo 21 TALADRADO PREVIO, para hallar la posición de taladrado en el plano
- El **ciclo 20 DATOS DEL CONTORNO** - lo precisa el ciclo 21 TALADRADO PREVIO, por ejemplo para hallar por ejemplo la profundidad de taladrado y la distancia de seguridad

Desarrollo del ciclo:

- 1 El control numérico posiciona primeramente la herramienta en el plano (la posición resulta a partir del contorno que se ha definido previamente con el ciclo 14 o SEL CONTOUR, y a partir de las informaciones mediante la herramienta de desbaste)
- 2 A continuación, la herramienta se desplaza en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad. (La distancia de seguridad se indica en el ciclo 20 DATOS DEL CONTORNO)
- 3 La herramienta taladra con el avance programado **F** desde la posición actual hasta el primer paso de profundización
- 4 Luego, el control numérico hace retroceder de nuevo la herramienta en marcha rápida **FMAX** hasta el primer paso de profundización, reduciéndose este recorrido según la distancia de parada previa t
- 5 El control calcula automáticamente la distancia de parada previa:
 - Profundidad de taladrado hasta 30 mm: $t = 0,6 \text{ mm}$
 - Profundidad de taladrado más de 30 mm: $t = \text{profundidad} / 50$
 - máxima distancia de parada previa: 7 mm
- 6 A continuación la hta. taladra con el avance **F** programado hasta la siguiente profundidad de pasada
- 7 El control numérico repite este proceso (1 a 4) hasta alcanzar la profundidad del taladro programada. Al hacerlo se tiene en cuenta la sobremedida de acabado de profundidad
- 8 Finalmente, la herramienta retrocede en el eje de la herramienta hasta la altura segura o hasta la última posición programada antes del ciclo. Depende de parámetros **ConfigDatum**, **CfgGeoCycle** (Nº. 201000), **posAfterContPocket** (Nº. 201007).

¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

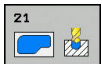
En una frase **TOOL CALL**, el control numérico no tiene en cuenta el valor delta programado **DR** para el cálculo de los puntos de profundización.

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

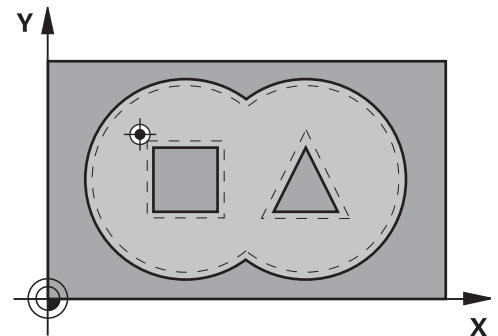
Si **Q13=0**, se emplean los datos de la herramienta que se encuentra en el cabezal.

Tras la finalización del ciclo, posicionar la herramienta en el plano no incrementalmente, sino en una posición absoluta si se han ajustado los parámetros **ConfigDatum**, **CfgGeoCycle** (Nº. 201000), **posAfterContPocket** (Nº. 201007) en **ToolAxClearanceHeight**.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q10 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza (signo "-" cuando la dirección de mecanizado es negativa). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q11 Avance al profundizar?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta en la profundización en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q13 Número/Nombre herram. desbaste?** o **QS13**: Número o nombre de la hta. de desbaste. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta directamente desde la tabla de herramientas, mediante una softkey.



Ejemplo

58 CYCL DEF 21 PRETALADRADO	
Q10=+5	;PASO PROFUNDIZACION
Q11=100	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q13=1	;HERRAM. DESBASTE

9.6 DESBASTE (ciclo 22, DIN/ISO: G122)

Desarrollo del ciclo

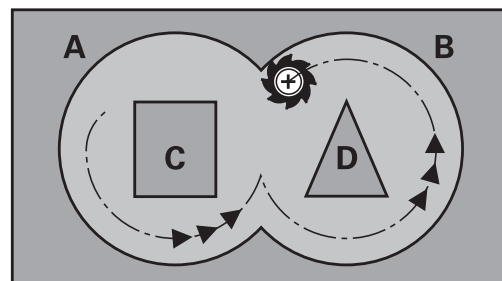
Con el ciclo 22 VACIAR se fijan los datos tecnológicos para el desbaste.

Antes de llamar el ciclo 22 se deben programar otros ciclos:

- Ciclo 14 CONTORNO o SEL CONTOUR
- Ciclo 20 DATOS DEL CONTORNO
- dado el caso, ciclo 21 TALADRADO PREVIO

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico 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 control numérico desplaza la herramienta hasta el paso de profundización siguiente y repite el proceso de desbaste hasta que se haya alcanzado la profundidad programada
- 5 Finalmente, la herramienta retrocede en el eje de la herramienta hasta la altura segura o hasta la última posición programada antes del ciclo Depende de parámetros **ConfigDatum**, **CfgGeoCycle** (Nº. 201000), **posAfterContPocket** (Nº. 201007).



¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Si ha ajustado el parámetro **posAfterContPocket** (n.º 201007) en **ToolAxClearanceHeight**, tras el final del ciclo el control numérico posiciona la herramienta únicamente en la dirección del eje de la herramienta a la altura segura. El control numérico no posiciona la herramienta en el plano de mecanizado.

- Tras el final del ciclo, posicionar la herramienta con todas la coordenadas del plano de mecanizado, p. ej. **L X+80 Y +0 R0 FMAX**
- Después del ciclo, programar una posición absoluta, ningún movimiento de desplazamiento incremental.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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

En los contornos de cajera con esquinas interiores en filo, al utilizar un factor de solapamiento mayor que uno, puede quedar material residual al desbastar. 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 control numérico no tiene en cuenta en el acabado un valor definido de desgaste **DR** de la herramienta en desbaste previo.

Si **M110** está activo durante el mecanizado, el avance se reducirá en consecuencia en los arcos internos corregidos.



Puede determinar el comportamiento de profundización del ciclo 22 con el parámetro **Q19** y, en la tabla de herramientas, con la columna **ANGLE** y **LCUTS**:

- Si se ha definido **Q19=0**, el control numérico profundiza perpendicularmente, incluso cuando se ha definido un ángulo de profundización para la herramienta activa (**ANGLE**)
- Si se define **ANGULO=90°**, el control numérico profundiza de forma perpendicular. Entonces se utilizará el avance pendular **Q19** como avance de profundización
- Si se ha definido el avance pendular **Q19** en el ciclo 22 y **ANGLE** entre 0,1 y 89,999 en la tabla de herramientas, el control numérico profundiza helicoidalmente con el **ANGLE** fijado
- Cuando el avance pendular en el ciclo 22 se define y no existe ningún **ANGULO** en la tabla de herramientas, el control numérico emite un aviso de error
- Si el comportamiento geométrico no permite la profundización helicoidal (ranura), el control numérico intentará profundizar pendularmente (la longitud pendular se calculará entonces a partir de **LCUTS** y **ANGLE** (longitud pendular = $LCUTS / \tan ANGLE$))

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q10 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q11 Avance al profundizar?**: Avance de desplazamiento en el eje del cabezal. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q12 Avance desbaste?**: Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q18 ¿Herramienta de desbaste previo?** o bien **QS18**: Número o nombre de la herramienta con la cual se ha realizado el desbaste previo. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta de vestíbulo directamente desde la tabla de herramientas, mediante la softkey. Además, mediante la softkey **Nombre herramienta**, se puede incluso introducir el nombre de la herramienta. El control numérico 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 control numérico 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 control numérico penetra pendularmente; para ello se debe definir en la tabla de herramientas TOOL.T, la longitud de la cuchilla **LCUTS** y el ángulo máximo de penetración **ANGLE** de la herramienta. Campo de introducción 0 a 99999 para la introducción del número, más 16 caracteres para la introducción del nombre.
- ▶ **Q19 Avance oscilacion?**: Avance de oscilación en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q208 ¿Avance salida?**: velocidad de desplazamiento de la herramienta al retirarse después del mecanizado en mm/min. Si introduce **Q208=0**, el control numérico desplaza la herramienta con el avance **Q12**. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativamente **FMAX**, **FAUTO**

Ejemplo

59 CYCL DEF 22 DESBASTE	
Q10=+5	;PASO PROFUNDIZACION
Q11=100	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q12=750	;AVANCE PARA DESBASTE
Q18=1	;HERRAM. PREDESBASTE
Q19=150	;AVANCE OSCILACION
Q208=9999	;AVANCE SALIDA
Q401=80	;FACTOR DE AVANCE
Q404=0	;ESTRATEGIA PROFUND.

- ▶ **Q401 ¿Factor de avance en %?**: Factor porcentual, según el cual el control numérico reduce el avance de mecanizado (**Q12**), tan pronto como la herramienta entra en contacto con todo el alcance del material al desbastar. Al utilizar la reducción de avance, se puede definir un avance de desbaste tan elevado, que durante el solapamiento de trayectorias definidas en el ciclo 20 (**Q2**) dominen unas condiciones de corte óptimas. Entonces el control numérico reduce el avance en transiciones o pasos estrechos de la forma definida, de manera que debería reducirse el tiempo total del mecanizado. Campo de introducción 0,0001 a 100,0000
- ▶ **Q404 ¿Estrategia profundiz. (0/1)?**: Establecer como debe proceder el TNC al realizar el desbaste fino cuando el radio de la herramienta de desbaste fino es igual o superior a la mitad del radio de la herramienta de desbaste basto.

Q404=0:
El control numérico desplaza la herramienta entre las zonas en las que se va a realizar el desbaste fino a la profundidad actual a lo largo del contorno

Q404=1:
El control numérico retira la herramienta entre las zonas en las que se debe realizar el desbaste fino a la altura de seguridad y desplaza a continuación al punto inicial de la siguiente zona de desbaste fino

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

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo 23 ACABADO PROFUNDIDAD se realiza el acabado de la sobremedida de profundidad programada en el ciclo 20. El control numérico 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 control numérico profundiza la herramienta de manera perpendicular. A continuación se fresa la distancia de acabado que ha quedado del desbaste.

Antes de llamar el ciclo 23 se deben programar otros ciclos:

- Ciclo 14 CONTORNO o SEL CONTOUR
- Ciclo 20 DATOS DEL CONTORNO
- dado el caso, ciclo 21 TALADRADO PREVIO
- dado el caso, ciclo 22 DESBASTE

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico posiciona la herramienta a la altura segura en la marcha rápida FMAX
- 2 A continuación, se realiza un movimiento en el eje de la herramienta en avance **Q11**.
- 3 El control numérico 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 control numérico profundiza la herramienta de manera perpendicular
- 4 A continuación se fresa la sobremedida de acabado que ha quedado después del desbaste.
- 5 Finalmente, la herramienta retrocede en el eje de la herramienta hasta la altura segura o hasta la última posición programada antes del ciclo. Depende de parámetros **ConfigDatum**, **CfgGeoCycle** (Nº. 201000), **posAfterContPocket** (Nº. 201007).

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si ha ajustado el parámetro **posAfterContPocket** (n.º 201007) en **ToolAxClearanceHeight**, tras el final del ciclo el control numérico posiciona la herramienta únicamente en la dirección del eje de la herramienta a la altura segura. El control numérico no posiciona la herramienta en el plano de mecanizado.

- ▶ Tras el final del ciclo, posicionar la herramienta con todas la coordenadas del plano de mecanizado, p. ej. **L X+80 Y +0 R0 FMAX**
- ▶ Después del ciclo, programar una posición absoluta, ningún movimiento de desplazamiento incremental.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

El control numérico determina automáticamente el punto de partida para la profundidad de acabado. El punto inicial depende de las proporciones de espacio de la cajera.

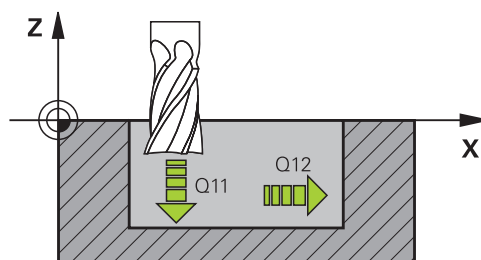
El radio de entrada para el posicionamiento a la profundidad final queda internamente fijado y no depende del ángulo de entrada de la herramienta.

Si **M110** está activo durante el mecanizado, el avance se reducirá en consecuencia en los arcos internos corregidos.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q11 Avance al profundizar?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta en la profundización en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 Avance desbaste?:** Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q208 ¿Avance salida?:** velocidad de desplazamiento de la herramienta al retirarse después del mecanizado en mm/min. Si introduce **Q208=0**, el control numérico desplaza la herramienta con el avance **Q12**. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativamente **FMAX, FAUTO**



Ejemplo

60 CYCL DEF 23 ACABADO PROFUNDIDAD

Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD

Q12=350 ;AVANCE PARA DESBASTE

Q208=9999 ;AVANCE SALIDA

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

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo 24 **ACABADO LATERAL** se realiza el acabado de la sobremedida lateral programada en el ciclo 20. Se puede ejecutar este ciclo codireccional o en sentido contrario.

Antes de llamar el ciclo 24 se deben programar otros ciclos:

- Ciclo 14 CONTORNO o SEL CONTOUR
- Ciclo 20 DATOS DEL CONTORNO
- dado el caso, ciclo 21 Taladrado previo
- dado el caso, ciclo 22 DESBASTE

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico posiciona la hta. sobre la pieza en el punto inicial de la posición de aproximación. Esta posición en el plano resulta de una trayectoria circular tangencial sobre la cual el control numérico conduce luego la herramienta en el contorno
- 2 A continuación, el control numérico desplaza la herramienta hasta la primera pasada de profundidad en el avance aproximación de profundidad
- 3 El control numérico ejecuta el desplazamiento suave en el contorno hasta que se haya realizado el acabado de todo el contorno. En esta operación, el acabado se realiza separadamente en cada contorno parcial
- 4 El control numérico se desplaza a, o sale de, el contorno de acabado siguiendo un arco helicoidal tangencial. La altura inicial de la hélice es 1/25 de la altura de seguridad **Q6** pero como máximo la última profundidad de aproximación residual sobre la profundidad final
- 5 Finalmente, la herramienta retrocede en el eje de la herramienta hasta la altura segura o hasta la última posición programada antes del ciclo. Depende de parámetros **ConfigDatum**, **CfgGeoCycle** (Nº. 201000), **posAfterContPocket** (Nº. 201007).

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Si ha ajustado el parámetro **posAfterContPocket** (n.º 201007) en **ToolAxClearanceHeight**, tras el final del ciclo el control numérico posiciona la herramienta únicamente en la dirección del eje de la herramienta a la altura segura. El control numérico no posiciona la herramienta en el plano de mecanizado.

- ▶ Tras el final del ciclo, posicionar la herramienta con todas la coordenadas del plano de mecanizado, p. ej. **L X+80 Y +0 R0 FMAX**
- ▶ Después del ciclo, programar una posición absoluta, ningún movimiento de desplazamiento incremental.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

La suma de la distancia de acabado lateral (**Q14**) y del radio de la herramienta de acabado debe ser menor que la suma de la distancia de acabado lateral (**Q3**, ciclo 20) y el radio de la herramienta de desbaste.

Si en el ciclo 20 no se ha definido ninguna sobremedida, el control numérico emite un mensaje de error "radio de la herramienta demasiado grande".

La sobremedida lateral **Q14** permanece después del acabado, por lo tanto, debe ser inferior a la sobremedida del ciclo 20.

Si se ejecuta el ciclo 24 sin antes haber desbastado con el ciclo 22, también es válido el cálculo citado anteriormente; en este caso se introduce "0" para el radio de la herramienta de desbaste.

También se puede utilizar el ciclo 24 para el fresado de contornos. Entonces se debe:

- definir el contorno a fresar como isla individual (sin limitación de cajeras)
- en el ciclo 20, introducir una distancia de acabado (**Q3**) mayor que la suma de la distancia de acabado **Q14** + Radio de la herramienta utilizada

El control numérico 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 control numérico 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 NC, puede situarse el punto de partida en otra posición que al ejecutar el programa NC en el orden definido.

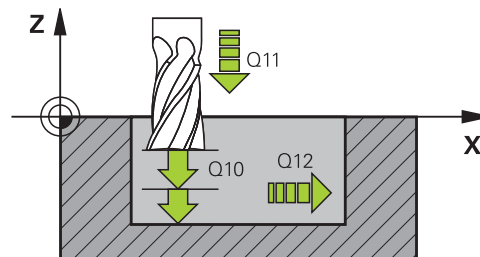
Si **M110** está activo durante el mecanizado, el avance se reducirá en consecuencia en los arcos internos corregidos.

Puede ejecutar el ciclo con una herramienta de rectificado.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q9 Sentido giro? Sent. horario = -1:** Dirección de mecanizado:
+1: Giro en sentido antihorario
-1: Giro en sentido horario
- ▶ **Q10 Profundidad de pasada?** (valor incremental):
 Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q11 Avance al profundizar?** Velocidad de desplazamiento de la herramienta en la profundización en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 Avance desbaste?** Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q14 Sobremedida acabado lateral?** (incremental):
 La sobremedida lateral **Q14** permanece después del acabado. (Esta sobremedida debe ser inferior a la sobremedida del ciclo 20). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q438 Número/Nombre herram. desbaste? Q438 y QS438:** Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha desbastado la cajera de contorno. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta de vestíbulo directamente desde la tabla de herramientas, mediante la softkey. Además, mediante la softkey **Nombre herramienta**, se puede incluso introducir el nombre de la herramienta. Si se abandona el campo de introducción, el control numérico inserta la comilla arriba automáticamente. Campo de introducción para la introducción de números de -1 a +32767,9
Q438=-1: La última herramienta empleada se tomará como herramienta de desbaste (comportamiento normal)
Q438=0: Si no se realiza el desbaste, introducir el número de una herramienta con radio 0. Normalmente será la herramienta con el número 0.



Ejemplo

61 CYCL DEF 24 ACABADO LATERAL	
Q9=+1	;SENTIDO DE GIRO
Q10=+5	;PASO PROFUNDIZACION
Q11=100	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q12=350	;AVANCE PARA DESBASTE
Q14=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q438=-1	;NÚMERO/NOMBRE HERRAM. DESBASTE?

9.9 DATOS DE TRAZADO DEL CONTORNO (ciclo 270, DIN/ISO: G270)

¡Tener en cuenta durante la programación!

Con este ciclo se pueden determinar diversas propiedades del ciclo 25 TRAZADO DEL CONTORNO.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

El ciclo 270 se activa a partir de su definición, es decir se activa a partir de su definición en el programa NC de mecanizado.

Al utilizar el ciclo 270 en el subprograma de contorno, no debe definirse ninguna corrección del radio.

Definir el ciclo 270 antes que al ciclo 25.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q390 Type of approach/departure?:** Definición del modo de aproximación/retirada:
Q390=1:
Aproximar el contorno tangencialmente a un arco
Q390=2:
Aproximar el contorno tangencialmente a una recta
Q390=3:
Aproximar el contorno perpendicularmente
- ▶ **Q391 ¿Compen. radio (0=R0/1=RL/2=RR)?:** Definición de la corrección del radio:
Q391=0:
Mecanizar el contorno definido sin corrección del radio
Q391=1:
Mecanizar el contorno definido corregido por la izquierda
Q391=2:
Mecanizar el contorno definido corregido por la derecha
- ▶ **Q392 ¿Radio aproxim./radio alejam.?:** Solo es válido si se selecciona la aproximación tangencial sobre un arco de círculo (**Q390=1**). Radio del círculo de entrada/círculo de salida. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q393 ¿Angulo del centro?:** Solo es válido si se selecciona la aproximación tangencial sobre un arco de círculo (**Q390=1**). Ángulo de abertura del círculo de entrada. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q394 ¿Distancia desde el pto. auxil.?:** solo es válido si se selecciona la entrada tangencial sobre una recta o una entrada vertical (**Q390 = 2** o **Q390= 3**). Distancia del punto auxiliar, desde el cual el control numérico debe desplazar el contorno. Campo de introducción 0 a 99999,9999

Ejemplo

62 CYCL DEF 270	DATOS RECOR.
	CONTOR.
Q390=1	;TIPO DE APROXIMACION
Q391=1	;COMPENSACION RADIO
Q392=3	;RADIO
Q393=+45	;ANGULO DEL CENTRO
Q394=+2	;DISTANCIA

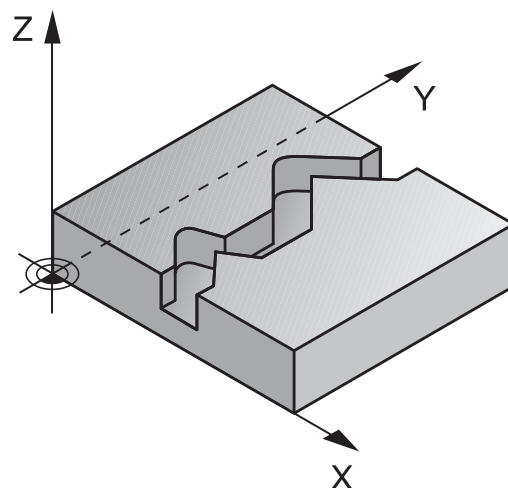
9.10 TRAZADO DEL CONTORNO (ciclo 25, DIN/ISO: G125)

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 control numérico supervisa la aparición de marcas de cuchillas y daños en el contorno durante el mecanizado (comprobar el contorno con el gráfico de prueba)
- 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 de forma ininterrumpida codireccionalmente o en contrasentido, el modo de fresado se mantiene incluso cuando los contornos se reflejan
- Cuando se trata de varias pasos de aprox., la herramienta 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!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Si ha ajustado el parámetro **posAfterContPocket** (n.º 201007) en **ToolAxClearanceHeight**, tras el final del ciclo el control numérico posiciona la herramienta únicamente en la dirección del eje de la herramienta a la altura segura. El control numérico no posiciona la herramienta en el plano de mecanizado.

- ▶ Tras el final del ciclo, posicionar la herramienta con todas la coordenadas del plano de mecanizado, p. ej. **L X+80 Y +0 R0 FMAX**
- ▶ Después del ciclo, programar una posición absoluta, ningún movimiento de desplazamiento incremental.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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

El control numérico tiene en cuenta únicamente la primera Label del ciclo 14 CONTORNO.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, estos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

La memoria de un ciclo SL es limitada. En un ciclo SL se pueden programar un máximo de 16384 elementos de contorno.

Ciclo 20 **DATOS DEL CONTORNO** no se precisa.

Si **M110** está activo durante el mecanizado, el avance se reducirá en consecuencia en los arcos internos corregidos.

Puede ejecutar el ciclo con una herramienta de rectificado.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q1 Profundidad de fresado?** (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base del contorno. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q3 Sobremedida acabado lateral?** (incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q5 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada absoluta de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q7 Altura de seguridad?** (valor absoluto): Altura absoluta, en la cual no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q10 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q11 Avance al profundizar?**: Avance de desplazamiento en el eje del cabezal. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 Avance desbaste?**: Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q15 Tipo de fresado? contramarcha=-1**:
 Fresado sincronizado: Introducción = +1
 Fresado en contramarcha: Introducción = -1
 Fresado en marcha sincronizada y en contramarcha alternativamente en varias aproximaciones:
 Introducción = 0

Ejemplo

62 CYCL DEF 25 TRAZADO CONTORNO	
Q1=-20	;PROFUNDIDAD FRESADO
Q3=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q5=+0	;COORD. SUPERFICIE
Q7=+50	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q10=+5	;PASO PROFUNDIZACION
Q11=100	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q12=350	;AVANCE PARA DESBASTE
Q15=-1	;TIPO DE FRESADO
Q18=0	;HERRAM. PREDESBASTE
Q446=+0,01	;MATERIAL RESTANTE
Q447=+10	;DISTANCIA DE UNION
Q448=+2	;PROLONG. TRAYECTORIA

- ▶ **Q18 ¿Herramienta de desbaste previo?** o bien **QS18:** Número o nombre de la herramienta con la cual se ha realizado el desbaste previo. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta de vestíbulo directamente desde la tabla de herramientas, mediante la softkey. Además, mediante la softkey **Nombre herramienta**, se puede incluso introducir el nombre de la herramienta. El control numérico 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 control numérico 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 control numérico penetra pendularmente; para ello se debe definir en la tabla de herramientas TOOL.T, la longitud de la cuchilla **LCUTS** y el ángulo máximo de penetración **ANGLE** de la herramienta. Campo de introducción 0 a 99999 para la introducción del número, más 16 caracteres para la introducción del nombre.
- ▶ **Q446 ¿Material restante aceptado?** Indicar hasta qué valor en mm se acepta el material restante en su contorno. Si, p. ej., se ha introducido 0,01, a partir de un espesor de material restante de 0,01 el control numérico ya no ejecuta ningún mecanizado del material restante. Campo de introducción 0,001 hasta 9,999
- ▶ **Q447 ¿Distancia de unión máxima?** Distancia máxima entre dos zonas en las que debe realizarse desbaste fino. Dentro de esta distancia, el control numérico se desplaza sin movimiento de retirada, en la profundidad de mecanizado a lo largo del contorno. Campo de introducción 0 a 999,9999
- ▶ **Q448 ¿Prolongación de la trayectoria?** Suma para la prolongación de la trayectoria de la herramienta al inicio y final de una zona de contorno. El control numérico prolonga la trayectoria de la herramienta siempre paralela al contorno. Campo de introducción 0 a 99,999

9.11 RANURA DE CONTORNO TROCoidal (ciclo 275, DIN/ISO: G275)

Desarrollo del ciclo

Con este ciclo - en combinación con el ciclo 14 **CONTORNO** - se pueden mecanizar por completo ranuras abiertas o cerradas o ranuras de contorno mediante el fresado trocoidal.

Con el fresado trocoidal se puede trabajar con una profundidad de corte alta y una velocidad de corte alta, puesto que las condiciones de corte uniformes no tienen un efecto de aumento de desgaste sobre la herramienta. Utilizando placas de corte se aprovecha toda la longitud de cuchilla lo que aumenta el volumen de mecanizado alcanzable de cada diente. Además, el fresado trocoidal reduce las cargas sobre la mecánica de la máquina. Si combina este método de fresado adicionalmente con la regulación adaptativa integrada del avance **AFC** (opción #45), puede conseguir un enorme ahorro de tiempo.

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

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 control numérico vacía la ranura con movimientos circulares hasta el punto final del contorno. Durante el movimiento circular, el control numérico desplaza la herramienta en la dirección de mecanizado por la aproximación ajustable (**Q436**). Se puede fijar el movimiento circular codireccionalmente o en contrasentido mediante el parámetro **Q351**
- 3 En el punto final del contorno, el control numérico 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 control numérico realiza el acabado de las paredes de la ranura y según definición en varias pasadas. El control numérico realiza la aproximación a la pared de la ranura de forma tangencial y partiendo del punto de partida definido. Con ello, el control numérico tiene en cuenta el mismo sentido/el sentido opuesto

Esquema: Ejecución con ciclos SL

0 BEGIN PGM CYC275 MM
...
12 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
13 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO 10
14 CYCL DEF 275 RANURA DE CONTORNO TROCoidal ...
15 CYCL CALL M3
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 10
...
55 LBL 0
...
99 END PGM CYC275 MM

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 control numérico vacía la ranura con movimientos circulares hasta el punto final del contorno. Durante el movimiento circular, el control numérico desplaza la herramienta en la dirección de mecanizado por la aproximación ajustable (**Q436**). Se puede fijar el movimiento circular codireccionalmente o en contrasentido mediante el parámetro **Q351**
- 3 En el punto final del contorno, el control numérico 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 control numérico realiza el acabado de las paredes de la ranura y según definición en varias pasadas. El control numérico realiza la aproximación a la pared de la ranura partiendo del punto de partida resultante de la frase **APPR**. Para ello, el control numérico tiene en cuenta la marcha codireccional o en contrasentido

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si ha ajustado el parámetro **posAfterContPocket** (n.º 201007) en **ToolAxClearanceHeight**, tras el final del ciclo el control numérico posiciona la herramienta únicamente en la dirección del eje de la herramienta a la altura segura. El control numérico no posiciona la herramienta en el plano de mecanizado.

- ▶ Tras el final del ciclo, posicionar la herramienta con todas las coordenadas del plano de mecanizado, p. ej. **L X+80 Y +0 R0 FMAX**
- ▶ Después del ciclo, programar una posición absoluta, ningún movimiento de desplazamiento incremental.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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

Utilizando el ciclo 275 RANURA CONTORNO TROCoidal, en el ciclo 14 CONTORNO solo puede definir un subprograma de contorno.

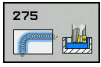
En el subprograma de contorno se puede definir la línea central de la ranura con todas las funciones de trayectoria disponibles.

La memoria de un ciclo SL es limitada. En un ciclo SL se pueden programar un máximo de 16384 elementos de contorno.

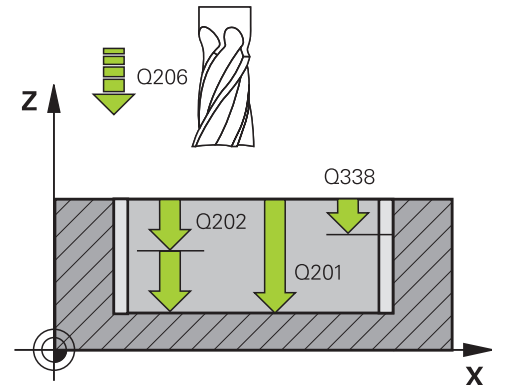
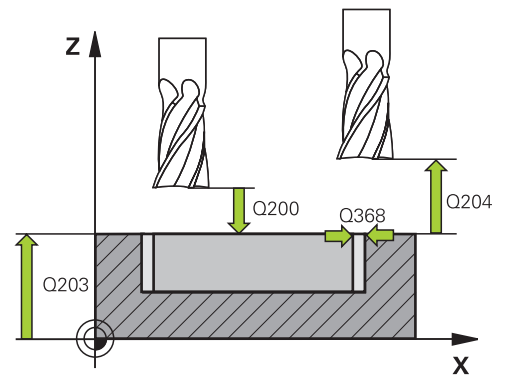
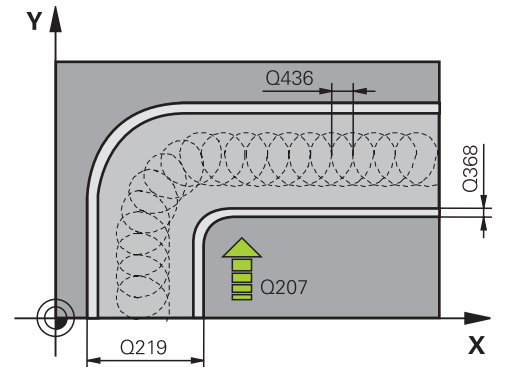
El control numérico no requiere el ciclo 20 DATOS DE CONTORNO en combinación con el ciclo 275.

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

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)?**: Determinar el tipo de mecanizado:
 - 0**: Desbaste y acabado
 - 1**: Solo desbaste
 - 2**: Solo acabado
 La cara y la profundidad de acabado sólo se llevan a cabo si se define la sobremedida del acabado correspondiente (**Q368, Q369**)
- ▶ **Q219 ¿Anchura de la ranura?** (valor paralelo al eje transversal del plano de mecanizado): Introducir la anchura de la ranura. Si se introduce la anchura de la ranura igual al diámetro de la hta, el control numérico solo realiza el desbaste (fresado de la ranura). Ancho máximo de la ranura en el desbaste: doble del diámetro de la herramienta. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q368 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental) distancia de acabado en el espacio de trabajo. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999
- ▶ **Q436 ¿Alimentación pro recirculación?** (valor absoluto): valor que el control numérico desplaza la herramienta en cada vuelta en la dirección de mecanizado. Campo de introducción: 0 a 99999,9999
- ▶ **Q207 Avance fresado?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternatively **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1**: modo de fresado. Se tiene en cuenta la dirección del cabezal:
 - +1** = Fresado codireccional
 - 1** = Fresado en contrasentido**PREDEF**: el control numérico utiliza el valor de la frase de datos GLOBAL DEF (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)



- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre la superficie de la pieza y la base de la ranura. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q202 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza; introducir un valor mayor que 0. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q338 ¿Pasada para acabado?** (valor incremental): medida, según la cual se desplaza la hta. en el eje de la misma para el acabado. **Q338=0**: acabado en una solo paso de profundización. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q385 Avance acabado?**: Velocidad de desplazamiento de la hta. al realizar el acabado frontal y en profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999
- ▶ **Q366 ¿Estrategia de punción (0/1/2)?**: Tipo de la estrategia de punción:
0: profundizar perpendicularmente.
Independientemente del ángulo de profundización **ANGLE** definido en la tabla, el control numérico 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 control numérico emite un aviso de error
Alternativamente **PREDEF**

Ejemplo

8 CYCL DEF 275 RANURA TROCoidal	
Q215=0	;TIPO MECANIZADO
Q219=12	;ANCHURA RANURA
Q368=0,2	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q436=2	;ALIM. POR RECIRC.
Q207=500	;AVANCE DE FRESADO
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO
Q201=-20	;PROFUNDIDAD
Q202=5	;PASO PROFUNDIZACION
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q338=5	;PASADA PARA ACABADO
Q385=500	;AVANCE ACABADO
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q366=2	;PUNZONAR
Q369=0	;SOBREMEDIDA PROFUND.
Q439=0	;REFER. AVANCE
9 CYCL CALL FMAX M3	

- ▶ **Q369 Sobremedida acabado profundidad?**
(valor incremental): Sobremedida de acabado para la profundidad. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q439 Referencia Avance (0-3)?**: Establecer a que está referido el avance programado:
 - 0**: El avance está referido a la trayectoria del centro de la herramienta
 - 1**: El avance está referido, únicamente en el lado de acabado, al filo de la herramienta, por lo demás a la trayectoria del centro
 - 2**: El avance está referido en el lado del acabado **y** en la profundidad de acabado, al filo de la herramienta, por lo demás a la trayectoria del centro
 - 3**: El avance está referido siempre al filo de la herramienta

9.12 TRAZADO DEL CONTORNO 3D (ciclo 276, DIN/ISO: G276)

Desarrollo del ciclo

Con este ciclo se pueden mecanizar contornos abiertos y cerrados junto con el ciclo 14 CONTORNO y el ciclo 270 **DATOS RECOR. CONTOR.** También puede trabajar con un reconocimiento automático del material restante. De este modo se puede realizar a posteriori un mecanizado de acabado, p. ej. de esquinas interiores, con una herramienta más pequeña.

El ciclo 276 **TRAZADO CONTORNO 3D**, en comparación con el ciclo 25 **TRAZADO CONTORNO**, procesa también coordenadas del eje de la herramienta que se han definido en el subprograma de contorno. De este modo, este ciclo puede mecanizar contornos tridimensionales.

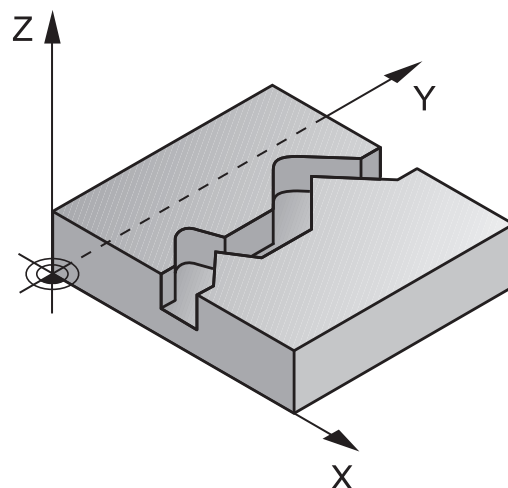
Se recomienda programar el ciclo 270 **DATOS RECOR. CONTOR.** antes del ciclo 276 **TRAZADO CONTORNO 3D**.

Mecanizar un contorno sin paso de profundización: Profundidad de fresado **Q1=0**

- 1 La herramienta se desplaza al punto inicial del mecanizado. Este punto inicial se calcula a partir del primer punto de contorno, del modo de fresado seleccionado y los parámetros del ciclo 270 previamente definidos **DATOS RECOR. CONTOR.** como por ejemplo el Tipo de aproximación. Aquí el control numérico desplaza la herramienta hasta la primera profundidad de aproximación
- 2 El control numérico desplaza según el ciclo 270 previamente definido **DATOS RECOR. CONTOR.** hasta el contorno y a continuación ejecuta el mecanizado hasta el final del contorno
- 3 Al final del contorno tiene lugar el movimiento de salida definido en el ciclo 270 **DATOS RECOR. CONTOR.**
- 4 Finalmente, el control numérico posiciona la herramienta en la altura de seguridad

Mecanizar un contorno con paso de aproximación: Profundidad de fresado **Q1** distinta a 0 y profundidad de aproximación **Q10** definida

- 1 La herramienta se desplaza al punto inicial del mecanizado. Este punto inicial se calcula a partir del primer punto de contorno, del modo de fresado seleccionado y los parámetros del ciclo 270 previamente definidos **DATOS RECOR. CONTOR.** como por ejemplo el Tipo de aproximación. Aquí el control numérico desplaza la herramienta hasta la primera profundidad de aproximación
- 2 El control numérico desplaza según el ciclo 270 previamente definido **DATOS RECOR. CONTOR.** hasta el contorno y a continuación ejecuta el mecanizado hasta el final del contorno
- 3 Si se ha seleccionado un mecanizado codireccional y en contrasentido (**Q15=0**), el control numérico realiza un movimiento pendular. Ejecuta el movimiento de aproximación al final y al punto inicial del contorno. Si **Q15** es distinto de 0, el control numérico retira la herramienta a la altura segura hasta el punto inicial del mecanizado y desde ahí hasta la siguiente profundidad de aproximación



- 4 El movimiento de salida se realiza como se ha definido en el ciclo 270 **DATOS RECOR. CONTOR.**
- 5 Este proceso se repite hasta alcanzar la profundidad programada
- 6 Finalmente, el control numérico posiciona la herramienta en la altura de seguridad

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si ha ajustado el parámetro **posAfterContPocket** (n.º 201007) en **ToolAxClearanceHeight**, tras el final del ciclo el control numérico posiciona la herramienta únicamente en la dirección del eje de la herramienta a la altura segura. El control numérico no posiciona la herramienta en el plano de mecanizado.

- Tras el final del ciclo, posicionar la herramienta con todas las coordenadas del plano de mecanizado, p. ej. **L X+80 Y +0 R0 FMAX**
- Después del ciclo, programar una posición absoluta, ningún movimiento de desplazamiento incremental.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si antes de la llamada del ciclo posiciona la herramienta detrás de un obstáculo, puede producirse una colisión.

- Posicionar la herramienta antes de la llamada del ciclo de tal modo que el control numérico pueda acceder al punto inicial del contorno sin colisión
- Si la posición de la herramienta durante la llamada de ciclo se encuentra por debajo de la altura de seguridad, el control numérico emite un mensaje de error



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

La primera frase NC del subprograma de contorno debe contener valores en todos los tres ejes X, Y y Z.

Si para la aproximación y alejamiento se emplean frases **APPR** y **DEP**, entonces el control numérico comprueba si dichos movimientos de aproximación y alejamiento no respetan el contorno

El signo del parámetro profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se ha programado Profundidad = 0, entonces el control numérico emplea las coordenadas del eje de la herramienta indicadas en el subprograma de contorno.

Si se emplea el ciclo 25 TRAZADO CONTORNO, en el ciclo CONTOR. únicamente se puede definir un subprograma.

En combinación con el ciclo 276 se recomienda emplear el ciclo 270 DATOS RECOR..DATOS RECOR. CONTOR.. Por el contrario, el ciclo 20 DATOS DEL CONTORNO no se precisa.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, estos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

La memoria de un ciclo SL es limitada. En un ciclo SL se pueden programar un máximo de 16384 elementos de contorno.

Si **M110** está activo durante el mecanizado, el avance se reducirá en consecuencia en los arcos internos corregidos.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q1 Profundidad de fresado?** (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base del contorno Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q3 Sobremedida acabado lateral?** (incremental): Sobremedida de acabado en el plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q7 Altura de seguridad?** (valor absoluto): Altura absoluta, en la cual no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q10 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q11 Avance al profundizar?**: Avance de desplazamiento en el eje del cabezal. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q12 Avance desbaste?**: Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q15 Tipo de fresado? contramarcha=-1**:
Fresado sincronizado: Introducción = +1
Fresado en contramarcha: Introducción = -1
Fresado en marcha sincronizada y en contramarcha alternativamente en varias aproximaciones: Introducción = 0
- ▶ **Q18 ¿Herramienta de desbaste previo?** o bien **QS18**: Número o nombre de la herramienta con la cual se ha realizado el desbaste previo. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta de vestíbulo directamente desde la tabla de herramientas, mediante la softkey. Además, mediante la softkey **Nombre herramienta**, se puede incluso introducir el nombre de la herramienta. El control numérico 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 control numérico 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 control numérico penetra pendularmente; para ello se debe definir en la tabla de herramientas TOOL.T, la longitud de la cuchilla **LCUTS** y el ángulo máximo de penetración **ANGLE** de la herramienta. Campo de introducción 0 a 99999 para la introducción del número, más 16 caracteres para la introducción del nombre.

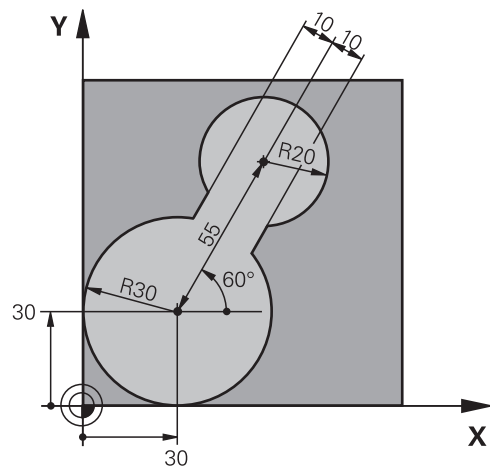
Ejemplo

62 CYCL DEF 276 TRAZADO CONTORNO 3D	
Q1=-20	;PROFUNDIDAD FRESADO
Q3=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q7=+50	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q10=-5	;PASO PROFUNDIZACION
Q11=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q12=500	;AVANCE PARA DESBASTE
Q15=+1	;TIPO DE FRESADO
Q18=0	;HERRAM. PREDESBASTE
Q446=+0,01	;MATERIAL RESTANTE
Q447=+10	;DISTANCIA DE UNION
Q448=+2	;PROLONG. TRAYECTORIA

- ▶ **Q446 ¿Material restante aceptado?** Indicar hasta qué valor en mm se acepta el material restante en su contorno. Si, p. ej., se ha introducido 0,01, a partir de un espesor de material restante de 0,01 el control numérico ya no ejecuta ningún mecanizado del material restante. Campo de introducción 0,001 hasta 9,999
- ▶ **Q447 ¿Distancia de unión máxima?** Distancia máxima entre dos zonas en las que debe realizarse desbaste fino. Dentro de esta distancia, el control numérico se desplaza sin movimiento de retirada, en la profundidad de mecanizado a lo largo del contorno. Campo de introducción 0 a 999,9999
- ▶ **Q448 ¿Prolongación de la trayectoria?** Suma para la prolongación de la trayectoria de la herramienta al inicio y final de una zona de contorno. El control numérico prolonga la trayectoria de la herramienta siempre paralela al contorno. Campo de introducción 0 a 99,999

9.13 Ejemplos de programación

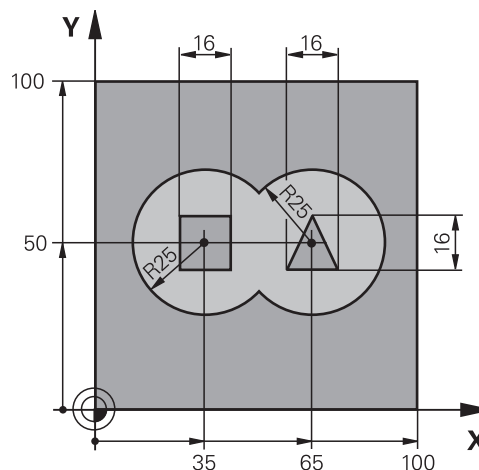
Ejemplo: Desbaste y acabado posterior de una cajera



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	Fijar subprograma de contorno
6 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO 1	
7 CYCL DEF 20 DATOS DEL CONTORNO	Determinar los parámetros de mecanizado generales
Q1=-20 ;PROFUNDIDAD FRESADO	
Q2=1 ;SOLAPAM. TRAYECTORIA	
Q3=+0 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q4=+0 ;SOBREMEDIDA PROFUND.	
Q5=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q6=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q7=+100 ;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q8=0.1 ;RADIO DE REDONDEO	
Q9=-1 ;SENTIDO DE GIRO	
8 CYCL DEF 22 DESBASTE	Definición del ciclo de desbaste previo
Q10=5 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=350 ;AVANCE PARA DESBASTE	
Q18=0 ;HERRAM. PREDESBASTE	
Q19=150 ;AVANCE OSCILACION	
Q208=1000 ;AVANCE SALIDA	
9 CYCL CALL M3	Llamada del ciclo Desbaste previo
10 L Z+250 R0 FMAX M6	Retirar la 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 PROFUNDIZACION	
Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=350 ;AVANCE PARA DESBASTE	
Q18=1 ;HERRAM. PREDESBASTE	
Q19=150 ;AVANCE OSCILACION	
Q208=1000 ;AVANCE SALIDA	
13 CYCL CALL M3	Llamada del ciclo Desbaste posterior
14 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar la herramienta, final del programa
15 LBL 1	Subprograma de 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	

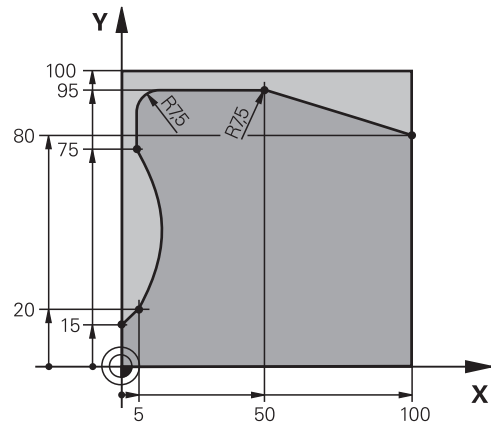
Ejemplo: Pretaladrado, desbaste y acabado de contornos superpuestos



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	Fijar subprograma de contorno
6 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO 1/2/3/4	
7 CYCL DEF 20 DATOS DEL CONTORNO	Determinar los parámetros de mecanizado generales
Q1=-20 ;PROFUNDIDAD FRESADO	
Q2=1 ;SOLAPAM. TRAYECTORIA	
Q3=+0.5 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q4=+0.5 ;SOBREMEDIDA PROFUND.	
Q5=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q6=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q7=+100 ;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q8=0.1 ;RADIO DE REDONDEO	
Q9=-1 ;SENTIDO DE GIRO	
8 CYCL DEF 21 PRETALADRADO	Definición del ciclo taladrado previo
Q10=5 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=250 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q13=2 ;HERRAM. DESBASTE	
9 CYCL CALL M3	Llamada del ciclo taladrado previo
10 L +250 R0 FMAX M6	Retirar la herramienta
11 TOOL CALL 2 Z S3000	Llamada a la hta. para Desbaste/Acabado, diámetro 12
12 CYCL DEF 22 DESBASTE	Definición del ciclo Vaciar
Q10=5 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD	

Q12=350	;AVANCE PARA DESBASTE	
Q18=0	;HERRAM. PREDESBASTE	
Q19=150	;AVANCE OSCILACION	
Q208=1000	;AVANCE SALIDA	
13 CYCL CALL M3		Llamada del ciclo Vaciar
14 CYCL DEF 23 ACABADO PROFUNDIDAD		Definición del ciclo Acabado en profundidad
Q11=100	;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=200	;AVANCE PARA DESBASTE	
Q208=1000	;AVANCE SALIDA	
15 CYCL CALL		Llamada del ciclo Acabado en profundidad
16 CYCL DEF 24 ACABADO LATERAL		Definición del ciclo Acabado lateral
Q9=+1	;SENTIDO DE GIRO	
Q10=5	;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=100	;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=400	;AVANCE PARA DESBASTE	
Q14=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL	
17 CYCL CALL		Llamada del ciclo Acabado lateral
18 L Z+250 R0 FMAX M2		Retirar la herramienta, final del programa
19 LBL 1		Subprograma de contorno 1: 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 de contorno 2: 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 de contorno 3: 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 de contorno 4: 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 de herramienta, Diámetro 20
4 L Z+250 R0 FMAX	Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	Fijar subprograma de contorno
6 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO 1	
7 CYCL DEF 25 TRAZADO CONTORNO	Fijar parámetros de mecanizado
Q1=-20 ;PROFUNDIDAD FRESADO	
Q3=+0 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q5=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q7=+250 ;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q10=5 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=200 ;AVANCE PARA DESBASTE	
Q15=+1 ;TIPO DE FRESADO	
Q466= 0.01 ;MATERIAL RESTANTE	
Q447=+10 ;DISTANCIA DE UNION	
Q448=+2 ;PROLONG. TRAYECTORIA	
8 CYCL CALL M3	Llamada al ciclo
9 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar la herramienta, final del programa
10 LBL 1	Subprograma de 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	

10

**Ciclos de
mecanizado:
Fresado de
contorno
optimizado**

10.1 Ciclos OCM (opción #167)

Fundamentos OCM

Generalidades

Con los ciclos OCM (**Optimized Contour Milling**) se puede conformar contornos complejos a partir de contornos parciales. Son más eficientes que los ciclos 22 al 24. Los ciclos OCM ofrecen las siguientes funciones adicionales:

- Al desbastar, el control numérico mantiene con exactitud el ángulo de presión introducido
- Se puede mecanizar islas y cajeras abiertas junto a las cajeras



En un ciclo OCM puede programar un máximo de 16.384 elementos de contorno.

Los ciclos OCM ejecutan internamente cálculos complejos y extensos y los mecanizados resultantes de los mismos. Por motivos de seguridad siempre debe realizarse un test de programa gráfico antes del mecanizado. Por ello se puede determinar de una forma sencilla, si el mecanizado realizado por el control numérico se realiza correctamente.

Ángulo de presión

Al desbastar, el control numérico mantiene con exactitud el ángulo de presión. Se puede definir el ángulo de presión indirectamente mediante el solapamiento de la trayectoria. El solapamiento de trayectoria puede tener un valor máximo de 1, lo que corresponde a un ángulo máximo de 90°.

Contorno

Un puede definir el contorno con **CONTOUR DEF**. El primer contorno puede ser una cajera o un límite. Puede programar los siguientes contornos como islas o como cajeras.

Se debe programar las cajeras abiertas sobre una limitación y una isla.

Debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Programar **CONTOUR DEF**
- ▶ Definir el primer contorno como cajera y el segundo como isla
- ▶ Definir el ciclo **OCM CONTOUR DATA**
- ▶ Programar en el parámetro de ciclo **Q569** el valor 1
- > El control numérico interpreta el primer contorno no como cajera, sino como límite abierto. De esta forma, se genera una cajera abierta a partir del límite abierto y mediante la isla que se programa a continuación.

Se puede encontrar un ejemplo de ciclos OCM a continuación, ver "Ejemplo: Cajera abierta y desbaste fino con ciclos OCM", Página 327



Los contornos siguientes que se encuentran fuera del primer contorno no se tendrán en cuenta.

Las cajeras cerradas pueden definirse también mediante el ciclo 14.

Se pueden introducir las indicaciones de cotas para el mecanizado, como la profundidad de fresado y la altura de seguridad de forma centralizada en el ciclo 271 **OCM CONTOUR DATA**.

Mecanizado

En el desbaste, los ciclos ofrecen la posibilidad de mecanizar previamente con herramientas más grandes y de eliminar el material residual con herramientas más pequeñas. En el acabado también se tiene en cuenta el material desbastado anteriormente.

Ejemplo

Ha definido una herramienta de desbaste con Ø20 mm. De este modo, al desbastar se generan radios interiores mínimos de 10 mm (el parámetro de ciclo Factor esquina interior **Q578** no se tiene en cuenta en este ejemplo). En el siguiente paso puede realizar el acabado del contorno. Para ello, definir una fresa de acabado con Ø10 mm. En este caso están disponibles radios interiores mínimos de 5 mm. Los ciclos de acabado también tienen en cuenta el mecanizado previo dependiendo de **Q438**, de forma que el radio interior más pequeño comprende 10 mm. De esta forma se sobrecarga menos la fresa de acabado.

Esquema: ejecución con ciclos OCM

0 BEGIN PGM SL2 MM
...
12 CONTOUR DEF ...
13 CYCL DEF 271 OCM CONTOUR DATA ...
...
16 CYCL DEF 272 OCM ROUGHING ...
17 CYCL CALL
...
18 CYCL DEF 273 OCM FINISHING FLOOR ...
19 CYCL CALL
...
22 CYCL DEF 274 OCM FINISHING SIDE ...
23 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

Resumen**Ciclos OCM:**

Softkey	Ciclo	Página
271 	271 DATOS DE CONTORNO OCM	317
272 	272 OCM DESBASTAR	319
273 	273 OCM ACABADO PROFUNDIDAD	323
274 	274 OCM ACABADO LADO	325

10.2 DATOS DE CONTORNO OCM (ciclo 271, DIN/ISO: G271, opción #167)

Desarrollo del ciclo

En el ciclo 271 **OCM CONTOUR DATA** se puede introducir información de mecanizado para el contorno y los subprogramas con los contornos parciales. Además, en el ciclo 271 es posible definir un límite abierto para su cajera.

¡Tener en cuenta durante la programación!

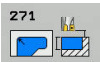


Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

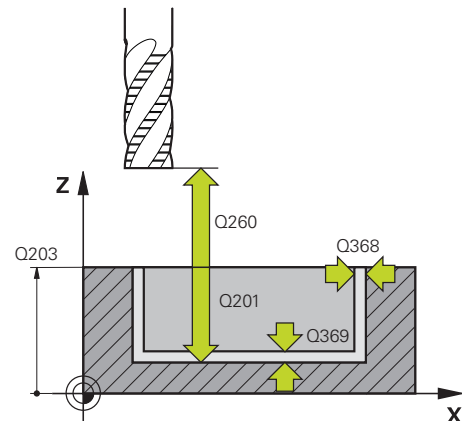
El ciclo 271 es DEF activo, lo que significa que, desde su definición, el ciclo 271 está activo en el programa NC.

La información de mecanizado indicada en el ciclo 271 es aplicable para los ciclos 272 a 274

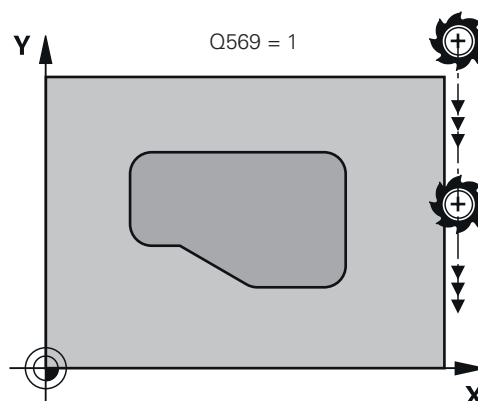
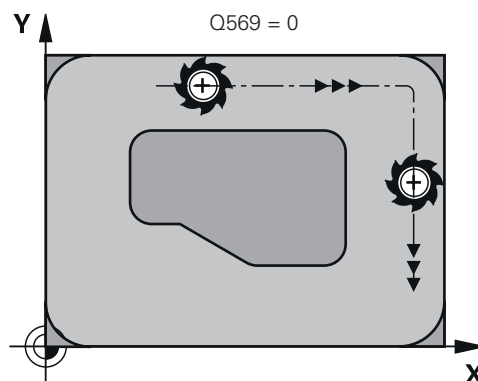
Parámetros de ciclo



- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): Distancia entre la superficie de la pieza y la base del contorno. Campo de introducción -99999,9999 a 0
- ▶ **Q368 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental) distancia de acabado en el espacio de trabajo. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999
- ▶ **Q369 Sobremedida acabado profundidad?** (valor incremental): Sobremedida de acabado para la profundidad. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): Altura absoluta, en la cual no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



- **Q578 Factor radio esquina interior?** Los radios interiores que resultan del contorno se originan a partir del radio de la herramienta sumado con el producto del radio de la herramienta y **Q578**. Campo de introducción 0,05 a 0,99
- **Q569 ¿Primera cajera es límite?** Definir límite:
0: el primer contorno en CONTOUR DEF se interpreta como cajera.
1: el primer contorno en CONTOUR DEF se interpreta como límite abierto.



Ejemplo

59 CYCL DEF 271 OCM CONTOUR DATA	
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE
Q201=-20	;PROFUNDIDAD
Q368=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q369=+0	;SOBREMEDIDA PROFUND.
Q260=+100	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q578=+0.2	;FACTOR ARISTA INTERIOR
Q569=+0	;LIMITACION ABIERTA

10.3 DESBASTE OCM (ciclo 272, DIN/ISO: G272, opción #167)

Desarrollo del ciclo

En el ciclo 272 **OCM ROUGHING** se pueden registrar los datos tecnológicos para el desbaste.

Antes de llamar el ciclo 272 se deben programar otros ciclos:

- **CONTOUR DEF**, alternativamente, ciclo 14 **CONTORNO**
 - Ciclo 271 **OCM CONTOUR DATA**
- 1 La herramienta se desplaza con lógica de posicionamiento hasta el punto inicial.
 - 2 El control numérico calcula automáticamente el punto inicial conforme al posicionamiento previo y al contorno programado.
 - Con **Q569=0**, se profundiza con una hélice en el material a la primera profundidad de aproximación. Se tiene en cuenta la distancia de acabado lateral.
 - Con **Q569=1** se profundiza perpendicularmente fuera del límite abierto
 - 3 En la primera profundidad de pasada, la herramienta fresa el contorno de dentro hacia fuera con el avance de fresado **Q207** (dependiendo de **Q569**)
 - 4 En el paso siguiente, el control numérico desplaza la herramienta hasta el paso de profundización siguiente y repite el desbastado hasta que se haya alcanzado la profundidad programada
 - 5 Por último, la herramienta retrocede en el eje de la herramienta a la altura de seguridad.

¡Tener en cuenta durante la programación!

Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Un CONTOU CONTOUR restablece el último radio de herramienta utilizado. Si se ejecuta este ciclo de mecanizado después de un CONTOUR DEF con Q438=-1, el control numérico supone que no se ha realizado un mecanizado previo.

Si es preciso se emplea una fresa con dentado frontal cortante en el centro (DIN 844).

Si la profundidad de aproximación es mayor que **LCUTS**, esta se limitará y el control numérico emitirá un aviso.



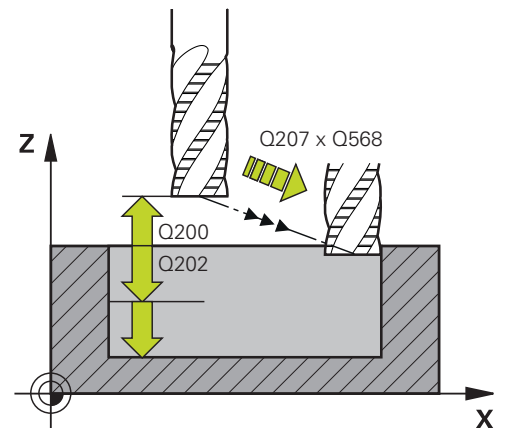
Se puede determinar el comportamiento de profundización del ciclo 272 en la tabla de herramientas con la columna **ANGLE** y **LCUTS**.

- Si **ANGLE** se ha definido en la tabla de herramientas entre 0,1° y 89,999°, el control numérico profundiza helicoidalmente con el **ANGLE** fijado
- Si **ANGLE** es menor que 0,1° o mayor o igual a 90° en la tabla de herramientas, el control numérico emitirá un mensaje de error
- Si no es posible profundizar helicoidalmente debido al comportamiento geométrico (ranura), el control numérico mostrará un mensaje para indicar que en esa posición no se puede profundizar. Entonces se podrá realizar un mecanizado posterior con una herramienta más pequeña

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q202 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q370 Factor solapamiento trayectoria?: Q370** x Radio de la herramienta da como resultado el incremento lateral k. El solapamiento se considerará como solapamiento máximo. Para evitar que quede material restante en las esquinas se puede realizar una reducción del solapamiento. Campo de introducción 0,01 hasta 1 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q207 Avance fresado?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativamente **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q568 ¿Factor avance profundización?** Factor según el cual el control numérico reduce el avance **Q207** en la aproximación de profundidad en el material. Campo de introducción 0,1 hasta 1
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta durante la aproximación de la posición inicial. Este avance se utiliza por debajo de la superficie de coordenadas, pero fuera del material definido. En mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativamente **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia entre el canto inferior de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q438 Número/Nombre herram. desbaste? Q438** y **Q5438:** Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha desbastado la cajera de contorno. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta de vestíbulo directamente desde la tabla de herramientas, mediante la softkey. Además, mediante la softkey **Nombre herramienta**, se puede incluso introducir el nombre de la herramienta. Si se abandona el campo de introducción, el control numérico inserta la comilla arriba automáticamente. Campo de introducción para la introducción de números de -1 a +32767,9
Q438=-1: La última herramienta empleada en un ciclo 272 se tomará como herramienta de desbaste (comportamiento normal)
Q438=0: Si no se realiza el desbaste, introducir el número de una herramienta con radio 0. Normalmente será la herramienta con el número 0.



Ejemplo

59 CYCL DEF 272 OCM ROUGHING	
Q202=+5	;PASO PROFUNDIZACION
Q370=+0.4	;SOLAPAM. TRAYECTORIA
Q207=+500	;AVANCE DE FRESADO
Q568=+0.6	;FACTOR PROFUNDIZAR
Q253=+750	;AVANCE PREPOSICION.
Q200=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q438=-1	;HERRAM. DESBASTE
Q577=+0.2	;FACTOR RADIO ARRANQUE
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO

- ▶ **Q577 Factor para radio aprox./salida?** Factor que influye en el radio de aproximación y salida. **Q577** se multiplica por el radio de herramienta. De este modo se calcula el radio de aproximación y de salida. Campo de introducción 0,15 a 0,99
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1:** modo de fresado. Se tiene en cuenta la dirección del cabezal:
 - +1 = Fresado codireccional
 - 1 = Fresado en contrasentido**PREDEF:** el control numérico utiliza el valor de la frase de datos GLOBAL DEF (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)

10.4 ACABADO DE PROFUNDIDAD OCM (ciclo 273, DIN/ISO: G273, opción #167)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo 273 **OCM FINISHING FLOOR** se acaba la sobremedida de profundidad programada en el ciclo 271.

Antes de llamar el ciclo 273 se deben programar otros ciclos:

- **CONTOUR DEF**, alternativamente, ciclo 14 **CONTORNO**
 - Ciclo 271 **OCM CONTOUR DATA**
 - en caso necesario, ciclo 272: **OCM ROUGHING**
- 1 El control numérico posiciona la herramienta en la altura de seguridad en marcha rápida **FMAX**
 - 2 A continuación, se realiza un movimiento en el eje de la herramienta con el avance **Q385**
 - 3 El control numérico 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 control numérico profundiza la herramienta de manera perpendicular
 - 4 Se fresa la distancia de acabado que queda después del desbaste
 - 5 Por último, la herramienta retrocede en el eje de la herramienta a la altura de seguridad.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

El control numérico calcula el punto inicial para el acabado de profundidad automáticamente. El punto inicial depende del comportamiento espacial en el contorno.

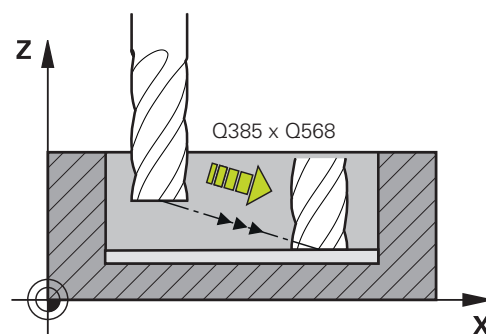
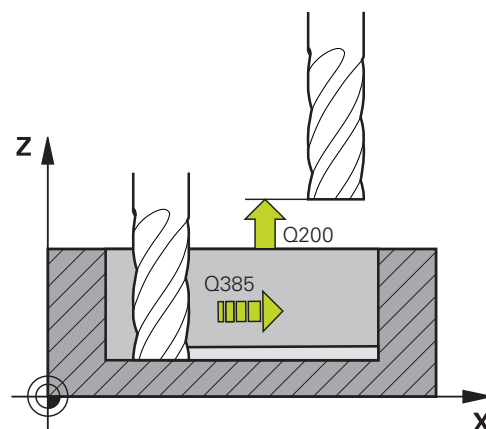
El control numérico ejecuta el acabado con el ciclo 273 siempre en marcha codireccional.

Se debe definir una herramienta de desbaste en el parámetro de ciclo **Q438**; en caso contrario, el control numérico emitirá un mensaje de error.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q370 Factor solapamiento trayectoria?: Q370**
x Radio de la herramienta da como resultado el incremento lateral k. El solapamiento se considerará como solapamiento máximo. Para evitar que quede material restante en las esquinas se puede realizar una reducción del solapamiento. Campo de introducción 0,0001 hasta 1,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q385 Avance acabado?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al realizar el acabado de profundidad en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q568 ¿Factor avance profundización?** Factor según el cual el control numérico reduce el avance **Q385** en la aproximación de profundidad en el material. Campo de introducción 0,1 hasta 1
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta durante la aproximación de la posición inicial. Este avance se utiliza por debajo de la superficie de coordenadas, pero fuera del material definido. En mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativamente **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia entre el canto inferior de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q438 Número/Nombre herram. desbaste? Q438 y QS438:** Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha desbastado la caja de contorno. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta de vestíbulo directamente desde la tabla de herramientas, mediante la softkey. Además, mediante la softkey **Nombre herramienta**, se puede incluso introducir el nombre de la herramienta. Si se abandona el campo de introducción, el control numérico inserta la comilla arriba automáticamente. Campo de introducción para la introducción de números de -1 a +32767,9
Q438=-1: La última herramienta empleada se tomará como herramienta de desbaste (comportamiento normal)



Ejemplo

60 CYCL DEF 273 OCM FINISHING FLOOR	
Q370=+1	;SOLAPAM. TRAYECTORIA
Q385=+500	;AVANCE ACABADO
Q568=+0.3	;FACTOR PROFUNDIZAR
Q253=+750	;AVANCE PREPOSICION.
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q438=-1	;HERRAM. DESBASTE

10.5 ACABADO LATERAL OCM (ciclo 274, DIN/ISO: G274, opción #167)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo 274 **OCM FINISHING SIDE** se acaba la sobremedida lateral programada en el ciclo 271. Puede ejecutar este ciclo en marcha codireccional o en contrasentido.

Antes de llamar el ciclo 274 se deben programar otros ciclos:

- **CONTOUR DEF**, alternatively, ciclo 14 **CONTORNO**
 - Ciclo 271 **OCM CONTOUR DATA**
 - en caso necesario, ciclo 272: **OCM ROUGHING**
 - en caso necesario, ciclo 273: **OCM FINISHING FLOOR**
- 1 El control numérico posiciona la hta. sobre la pieza en el punto inicial de la posición de aproximación. Esta posición en el plano se calcula mediante la trayectoria circular tangencial en la cual el control numérico desplaza la herramienta sobre el contorno
 - 2 A continuación, el control numérico desplaza la herramienta hasta la primera pasada de profundidad en el avance aproximación de profundidad
 - 3 El control numérico aproxima y retira en un arco helicoidal tangencial sobre el contorno hasta que se finaliza el acabado de todo el contorno. En esta operación, el acabado se realiza separadamente en cada contorno parcial
 - 4 Por último, la herramienta retrocede en el eje de la herramienta a la altura de seguridad.

También se puede utilizar el ciclo 274 para el fresado de contornos.

Debe procederse de la siguiente forma:

- Definir el contorno para fresar como isla única (sin límite de cajera)
- En el ciclo 271, introducir una distancia de acabado (**Q368**) mayor que la suma de la distancia de acabado **Q14** + Radio de la herramienta utilizada

¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

La sobremedida lateral **Q14** permanece después del acabado. Debe ser inferior a la sobremedida del ciclo 271.

El control numérico calcula el punto inicial para el acabado automáticamente. El punto inicial depende del comportamiento espacial en el contorno y de la sobremedida programada en el ciclo 271.

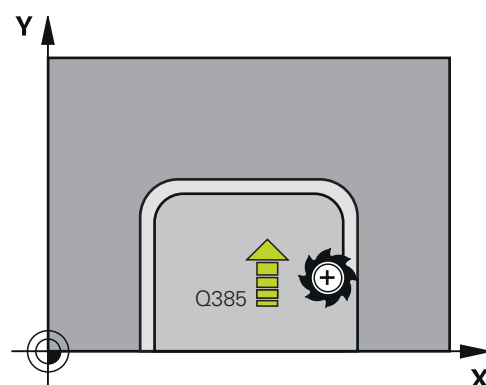
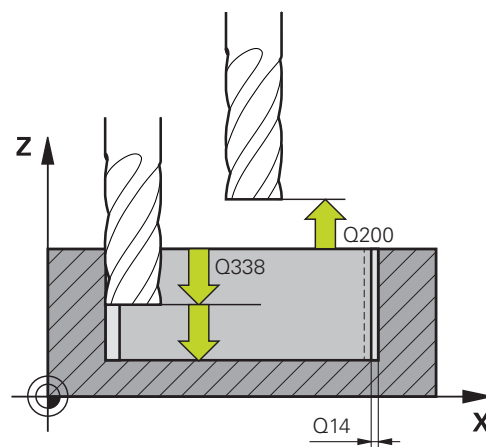
Se debe definir una herramienta de desbaste en el parámetro de ciclo **Q438**; en caso contrario, el control numérico emitirá un mensaje de error.

Puede ejecutar el ciclo con una herramienta de rectificado.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q338 ¿Pasada para acabado?** (valor incremental): medida, según la cual se desplaza la hta. en el eje de la misma para el acabado. **Q338=0**: acabado en una solo paso de profundización. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q385 Avance acabado?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta al realizar el acabado lateral en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?**: Velocidad de desplazamiento de la herramienta durante la aproximación de la posición inicial. Este avance se utiliza por debajo de la superficie de coordenadas, pero fuera del material definido. En mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativamente **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia entre el canto inferior de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q14 Sobremedida acabado lateral?** (incremental): La sobremedida lateral **Q14** permanece después del acabado. (Esta sobremedida debe ser inferior a la sobremedida del ciclo 271). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q438 Número/Nombre herram. desbaste? Q438 y Q5438**: Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha desbastado la cajera de contorno. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta de vestíbulo directamente desde la tabla de herramientas, mediante la softkey. Además, mediante la softkey **Nombre herramienta**, se puede incluso introducir el nombre de la herramienta. Si se abandona el campo de introducción, el control numérico inserta la comilla arriba automáticamente. Campo de introducción para la introducción de números de -1 a +32767,9
Q438=-1: La última herramienta empleada se tomará como herramienta de desbaste (comportamiento normal)
- ▶ **Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1**: modo de fresado. Se tiene en cuenta la dirección del cabezal:
+1 = Fresado codireccional
-1 = Fresado en contrasentido
PREDEF: el control numérico utiliza el valor de la frase de datos GLOBAL DEF (Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)



Ejemplo

61 CYCL DEF 274 OCM FINISHING SIDE	
Q338=+0	;PASADA PARA ACABADO
Q385=+500	;AVANCE ACABADO
Q253=+750	;AVANCE PREPOSICION.
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q14=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q438=-1	;NÚMERO/NOMBRE HERRAM. DESBASTE?
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO

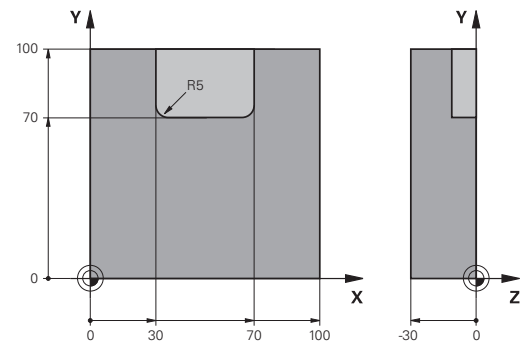
10.6 Ejemplos de programación

Ejemplo: Cajera abierta y desbaste fino con ciclos OCM

En el siguiente programa NC se utilizan los ciclos OCM. Se programa una cajera abierta. Esta se realiza sobre un límite y una isla.

Ejecución del programa

- Llamada de herramienta: Fresa de desbaste
- Definir **CONTOUR DEF**
- Definición del ciclo 271
- Definir y llamar al ciclo 272
- Llamada de herramienta: Fresa de acabado
- Definir y llamar al ciclo 273
- Definir y llamar al ciclo 274



0 BEGIN PGM OCM_POCKET MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-30	Definición de la pieza en bruto
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL "MILL_D20" Z S8000 F1500	Llamada de herramienta, Diámetro 20
4 M3	
5 L Z+250 R0 FMAX	
6 L X+0 Y+0 R0 FMAX	
7 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 I2 = LBL 2	
8 CYCL DEF 271 OCM CONTOUR DATA	Fijar parámetros de mecanizado
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q201=-10 ;PROFUNDIDAD	
Q368=+0.5 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q369=+0.5 ;SOBREMEDIDA PROFUND.	
Q260=+100 ;SICHERE HOEHE	
Q578=+0.2 ;FACTOR ARISTA INTERIOR	
Q569=+1 ;LIMITACION ABIERTA	
9 CYCL DEF 272 OCM ROUGHING	Determinar el ciclo de desbaste
Q202=+5 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q370=+0.4 ;SOLAPAM. TRAYECTORIA	
Q207= AUTO ;AVANCE DE FRESADO	
Q568=+0.6 ;FACTOR PROFUNDIZAR	
Q253=+750 ;AVANCE PREPOSICION.	
Q200=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q438=+0 ;HERRAM. DESBASTE	
Q577=+0.2 ;FACTOR RADIO ARRANQUE	
Q351=+1 ;TIPO DE FRESADO	
10 CYCL CALL	Llamada al ciclo
11 TOOL CALL "MILL_D8" Z S8000 F1500	Llamada de herramienta, Diámetro 8

12 M3	
13 L Z+250 R0 FMAX	
14 L X+0 Y+0 R0 FMAX	
15 CYCL DEF 272 OCM ROUGHING	Determinar el ciclo de desbaste
Q202=+5 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q370=+0.4 ;SOLAPAM. TRAYECTORIA	
Q207= AUTO ;AVANCE DE FRESADO	
Q568=+0.6 ;FACTOR PROFUNDIZAR	
Q253=+750 ;AVANCE PREPOSICION.	
Q200=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
QS438="MILL_D20" ;HERRAM. DESBASTE	
Q577=+0.2 ;FACTOR RADIO ARRANQUE	
Q351=+1 ;TIPO DE FRESADO	
16 CYCL CALL	Llamada al ciclo
17 TOOL CALL "MILL_D6_FINISH" Z S10000 F2000	Llamada de herramienta, Diámetro 6
18 M3	
19 L Z+250 R0 FMAX	
20 L X+0 Y+0 R0 FMAX	
21 CYCL DEF 273 OCM FINISHING FLOOR	Definir el ciclo de acabado de profundidad
Q370=+0.8 ;SOLAPAM. TRAYECTORIA	
Q385= AUTO ;AVANCE ACABADO	
Q568=+0.3 ;FACTOR PROFUNDIZAR	
Q253=+750 ;AVANCE PREPOSICION.	
Q200=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q438=-1 ;HERRAM. DESBASTE	
22 CYCL CALL	Llamada al ciclo
23 CYCL DEF 274 OCM FINISHING SIDE	Definir el ciclo de acabado lateral
Q338=+0 ;PASADA PARA ACABADO	
Q385= AUTO ;AVANCE ACABADO	
Q253=+750 ;AVANCE PREPOSICION.	
Q200=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q14=+0 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
QS438=-1 ;HERRAM. DESBASTE	
Q351=+1 ;TIPO DE FRESADO	
24 CYCL CALL	Llamada al ciclo
25 M30	Final del programa
26 LBL 1	Subprograma de contorno 1
27 L X+0 Y+0	
28 L X+100	
29 L Y+100	
30 L X+0	
31 L Y+0	
32 LBL 0	

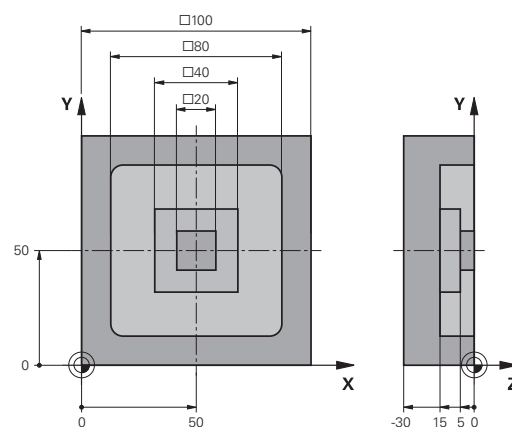
33 LBL 2	Subprograma de contorno 2
34 L X+0 Y+0	
35 L X+100	
36 L Y+100	
37 L X+70	
38 L Y+70	
39 RND R5	
40 L X+30	
41 L Y+100	
42 RND R5	
43 L X+0	
44 L Y+0	
45 LBL 0	
46 END PGM OCM_POCKET MM	

Ejemplo: Diferentes profundidades con los ciclos OCM

En el siguiente programa NC se utilizan los ciclos OCM. Se define una cajaera y dos islas a diferentes alturas.

Ejecución del programa

- Llamada de herramienta: Fresa de desbaste
- Definir **CONTOUR DEF**
- Definición del ciclo 271
- Definir y llamar al ciclo 272
- Llamada de herramienta: Fresa de acabado
- Definir y llamar al ciclo 273
- Definir y llamar al ciclo 274



0 BEGIN PGM OCM_DEPTH MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-50 Y-50 Z-30	Definición de la pieza en bruto
2 BLK FORM 0.2 X+50 Y+50 Z+0	
3 TOOL CALL "MILL_D10" Z S8000 F1500	Llamada de herramienta diámetro D10
4 L Z+250 R0 FMAX M3	
5 L X+0 Y+0 R0 FMAX	
6 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 I2 = LBL 2 I3 = LBL 3 DEPTH5	
7 CYCL DEF 271 OCM CONTOUR DATA	Fijar parámetros de mecanizado
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q201=-15 ;PROFUNDIDAD	
Q368=+0.5 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q369=+0.5 ;SOBREMEDIDA PROFUND.	
Q260=+100 ;SICHERE HOEHE	
Q578=+0.2 ;FACTOR ARISTA INTERIOR	
Q569=+0 ;LIMITACION ABIERTA	
8 CYCL DEF 272 OCM ROUGHING	Definir ciclo de desbaste
Q202=+5 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q370=+0.4 ;SOLAPAM. TRAYECTORIA	
Q207= AUTO ;AVANCE DE FRESADO	
Q568=+0.6 ;FACTOR PROFUNDIZAR	
Q253=+750 ;AVANCE PREPOSICION.	
Q200=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q438=+0 ;HERRAM. DESBASTE	
Q577=+0.2 ;FACTOR RADIO ARRANQUE	
Q351=+1 ;TIPO DE FRESADO	
9 CYCL CALL	Llamada al ciclo
10 TOOL CALL "MILL_D6_FINISH" Z S10000 F2000	Llamada de herramienta, diámetro D6
11 M3	
12 L Z+250 R0 FMAX	
13 L X+0 Y+0 R0 FMAX	

14 CYCL DEF 273 OCM FINISHING FLOOR	Definir el ciclo de acabado de profundidad
Q370=+0.8 ;SOLAPAM. TRAYECTORIA	
Q385= AUTO ;AVANCE ACABADO	
Q568=+0.3 ;FACTOR PROFUNDIZAR	
Q253=+750 ;AVANCE PREPOSICION.	
Q200=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q438=-1 ;HERRAM. DESBASTE	
15 CYCL CALL	Llamada al ciclo
16 CYCL DEF 274 OCM FINISHING SIDE	Definir el ciclo de acabado lateral
Q338=+0 ;PASADA PARA ACABADO	
Q385= AUTO ;AVANCE ACABADO	
Q253=+750 ;AVANCE PREPOSICION.	
Q200=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q14=+0 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
QS438="MILL_D10" ;HERRAM. DESBASTE	
Q351=+1 ;TIPO DE FRESADO	
17 CYCL CALL	Llamada al ciclo
18 M30	Final del programa
19 LBL 1	Subprograma de contorno 1
20 L X-40 Y-40	
21 L X+40	
22 L Y+40	
23 L X-40	
24 L Y-40	
25 LBL 0	
26 LBL 2	Subprograma de contorno 2
27 L X-10 Y-10	
28 L X+10	
29 L Y+10	
30 L X-10	
31 L Y-10	
32 LBL 0	
33 LBL 3	Subprograma de contorno 3
34 L X-20 Y-20	
35 L Y+20	
36 L X+20	
37 L Y-20	
38 L X-20	
39 LBL 0	
40 END PGM OCM_DEPTH MM	

11

**Ciclos de
mecanizado:
Superficies
cilíndricas**

11.1 Fundamentos

Resumen de los ciclos superficies cilíndricas

Softkey	Ciclo	Página
	27 SUPERFICIE CILÍNDRICA	335
	28 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de ranuras	338
	29 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de islas	343
	39 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado del contorno externo	346

11.2 SUPERFICIE CILÍNDRICA (ciclo 27, DIN/ISO: G127, opción #1)

Desarrollo del ciclo



Rogamos consulte el manual de la máquina.

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

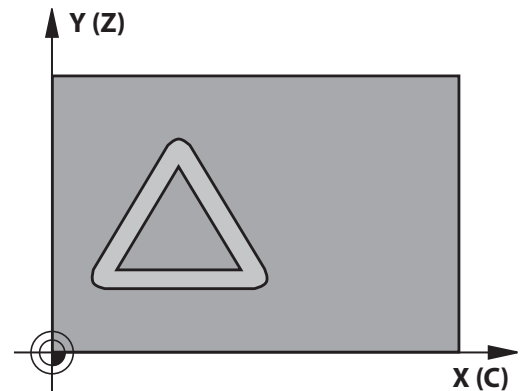
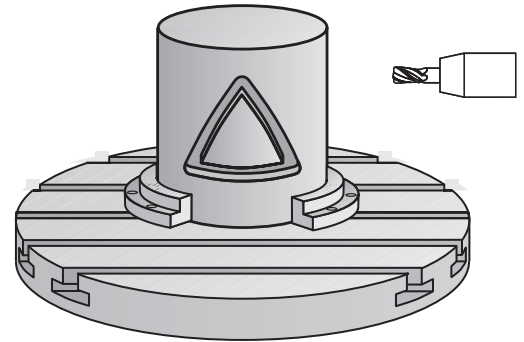
Con este ciclo se puede mecanizar un contorno cilíndrico previamente programado según el desarrollo de dicho cilindro. El ciclo 28 se utiliza para fresar la guía de una ranura en un cilindro.

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**.

Se pueden introducir los datos para el eje rotativo (coordenadas X) en grados o en mm (pulgadas) según se desee (fijar en la definición del ciclo con **Q17**).

- 1 El control numérico 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 control numérico desplaza la herramienta hasta la distancia de seguridad y retorno al punto de inserción
- 4 Los pasos del 1 al 3 se repiten hasta que se alcance la profundidad de fresado programada **Q1**
- 5 A continuación, la herramienta se desplaza en el eje de la herramienta hasta la altura segura



¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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 control numérico no ejecuta el ciclo.

Deberá utilizarse una fresa con dentado frontal cortante en el centro (DIN 844).

El cilindro debe estar sujeto a la mesa giratoria y centrado. Poner el punto de referencia en el centro de la mesa redonda.

Al llamar el ciclo, el eje del cabezal debe estar perpendicular al eje de la mesa giratoria. Si no es así, el control numérico emite un aviso de error. Dado el caso, se precisará una conmutación de la cinemática.

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

La distancia de seguridad debe ser mayor que el radio 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, estos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q1 Profundidad de fresado?** (valor incremental): Distancia entre la superficie cilíndrica y la base del contorno. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q3 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): sobremedida de acabado en el plano del desarrollo de la superficie cilíndrica; la sobremedida actúa en la dirección de la corrección de radio. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q6 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia entre la superficie frontal de la hta. y la superficie del cilindro. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q10 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q11 Avance al profundizar?:** Avance de desplazamiento en el eje del cabezal. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 Avance desbaste?:** Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q16 Radio del cilindro?:** Radio del cilindro sobre el que se mecaniza el contorno. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q17 Modo acotacion? grad=0 MM/INCH=1:** Coordenadas del eje rotativo en el subprograma en grados o mm (pulg.)

Ejemplo

63 CYCL DEF 27 SUP. LAT. CILINDRO	
Q1=-8	;PROFUNDIDAD FRESADO
Q3=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q6=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q10=+3	;PASO PROFUNDIZACION
Q11=100	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q12=350	;AVANCE PARA DESBASTE
Q16=25	;RADIO
Q17=0	;MODO ACOTACION

11.3 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de ranuras (ciclo 28, DIN/ISO: G128, opción #1)

Desarrollo del ciclo



Rogamos consulte el manual de la máquina.

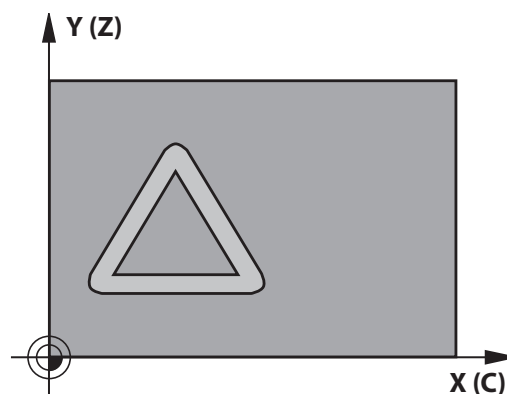
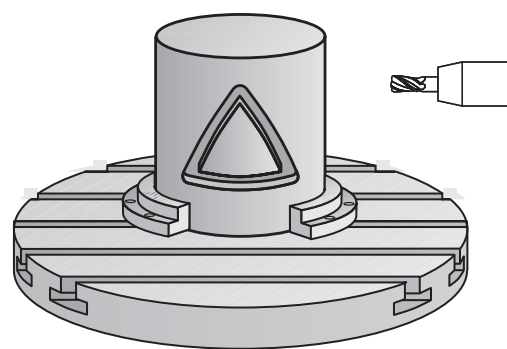
El fabricante de la máquina debe preparar la máquina y el control numérico para la Interpolación superficie cilíndrica.

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 control numérico posiciona la herramienta de tal forma que cuando está activada la corrección de radio las paredes se mecanizan paralelas entre sí. Obtendrá un recorrido con paredes exactamente paralelas cuando utilice una herramienta con un diámetro exacto al ancho de la ranura.

Mientras menor sea la herramienta en relación al ancho de ranura, mayores distorsiones existirán en trayectorias circulares y en rectas oblicuas. Para minimizar estas distorsiones condicionadas por el proceso, se puede definir el parámetro **Q21**. Este parámetro indica la tolerancia con la que el control numérico aproxima la ranura a realizar a una ranura que se ha realizado con una herramienta cuyo diámetro corresponde a la anchura de ranura.

Programar la trayectoria de punto medio del contorno introduciendo la corrección de radio de la herramienta. Mediante la corrección del radio se fija si el control numérico crea la ranura en sentido de la marcha o en sentido contrario a la marcha.

- 1 El control numérico posiciona la hta. sobre el punto de profundización:
- 2 El control numérico desplaza la herramienta verticalmente hasta el primer paso de profundización. El proceso de aproximación tiene lugar tangencialmente o sobre una recta con avance de fresado **Q12**. El proceso de aproximación depende del parámetro **ConfigDatum CfgGeoCycle** (núm. 201000) **apprDepCylWall** (núm. 201004)
- 3 En el primer paso de profundización, la herramienta fresa con el avance de fresado **Q12** a lo largo de la pared de la ranura; teniendo en cuenta la sobremedida de acabado lateral
- 4 Al final del contorno, el control numérico desplaza la hta. a la pared contraria de la ranura y retrocede al punto de profundización.
- 5 Los pasos del 2 al 3 se repiten hasta que se alcance la profundidad de fresado programada **Q1**
- 6 Si se ha definido la tolerancia **Q21**, el control numérico ejecuta el mecanizado posterior para conseguir unas paredes de ranura lo más paralelas posibles
- 7 Por último, la herramienta retrocede en el eje de la herramienta a la altura segura.



¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si en la llamada del ciclo no está conectado el cabezal, puede producirse una colisión.

- ▶ Con el parámetro **displaySpindleErr** (núm. 201002), on/off ajustar si el control numérico emite una mensaje de error si el cabezal no está conectado

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al final, a la distancia de seguridad, si se ha introducido a la segunda distancia de seguridad. La posición final de la herramienta después del ciclo no debe coincidir con la posición inicial

- ▶ Controlar los movimientos de recorrido de la máquina
- ▶ En la simulación, controlar la posición final de la herramienta después del ciclo
- ▶ Después del ciclo, programar las coordenadas absolutas (no valor incremental)



Este ciclo ejecuta un mecanizado ajustado. Para poder ejecutar este ciclo, el primer eje de la máquina bajo la mesa de la máquina debe ser un eje rotativo. Además, la herramienta debe poder posicionarse verticalmente sobre la superficie de la cubierta



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Programar siempre ambas coordenadas de la superficie cilíndrica en la primera frase NC del subprograma de contorno.

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

Deberá utilizarse una fresa con dentado frontal cortante en el centro (DIN 844).

El cilindro debe estar sujeto a la mesa giratoria y centrado. Poner el punto de referencia en el centro de la mesa redonda.

Al llamar el ciclo, el eje del cabezal debe estar perpendicular al eje de la mesa giratoria.

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

La distancia de seguridad debe ser mayor que el radio 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, estos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.



Determinar el comportamiento de aproximación en **apprDepCylWall** (núm. 201004)

- Circle Tangential: Realizar entrada y salida de forma tangencial
- LineNormal: El desplazamiento hasta el punto inicial del contorno se realiza sobre una recta

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q1 Profundidad de fresado?** (valor incremental): Distancia entre la superficie cilíndrica y la base del contorno. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q3 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): Sobremedida de acabado en la pared de la ranura. La sobremedida de acabado empuja el ancho de la ranura al valor introducido dos veces. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q6 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia entre la superficie frontal de la hta. y la superficie del cilindro. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q10 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q11 Avance al profundizar?**: Avance de desplazamiento en el eje del cabezal. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 Avance desbaste?**: Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q16 Radio del cilindro?**: Radio del cilindro sobre el que se mecaniza el contorno. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q17 Modo acotacion? grad=0 MM/INCH=1:** Coordenadas del eje rotativo en el subprograma en grados o mm (pulg.)

Ejemplo

63 CYCL DEF 28 SUP. LAT. CILINDRO	
Q1=-8	;PROFUNDIDAD FRESADO
Q3=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q6=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q10=+3	;PASO PROFUNDIZACION
Q11=100	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q12=350	;AVANCE PARA DESBASTE
Q16=25	;RADIO
Q17=0	;MODO ACOTACION
Q20=12	;ANCHURA RANURA
Q21=0	;TOLERANCIA

- ▶ **Q20 Anchura ranura?**: Anchura de la ranura a realizar. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q21 ¿Tolerancia?**: Al utilizar una herramienta menor que el ancho de ranura **Q20** programado, se producen distorsiones por desplazamiento en la pared de la ranura en círculos y rectas oblicuas. Cuando se define la tolerancia **Q21**, el control numérico realiza la ranura según un proceso de fresado con una forma aproximada, como si se hubiera fresado la ranura con una herramienta exactamente del mismo tamaño que el ancho de ranura. Con **Q21** se define la desviación permitida por esta ranura ideal. El número de pasos de postmecanizado depende del radio del cilindro, de la herramienta utilizada y de la profundidad de ranura. Mientras más pequeña se defina la tolerancia, más exacta es la ranura pero tardará más tiempo en realizarla. Tolerancia del campo de introducción 0,0001 a 9,9999
Recomendación: Emplear una tolerancia de 0,02 mm.
Función inactiva: introducir 0 (Ajuste básico).

11.4 SUPERFICIE CILÍNDRICA Fresado de alma (ciclo 29, DIN/ISO: G129, opción #1)

Desarrollo del ciclo

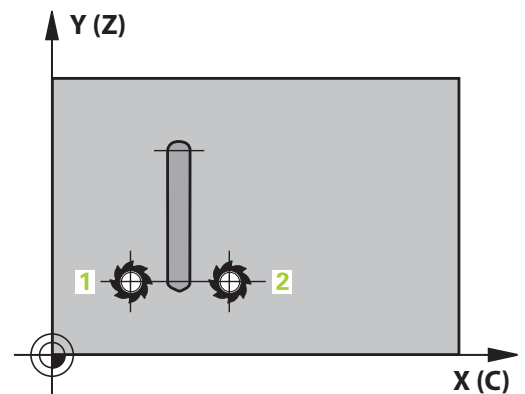
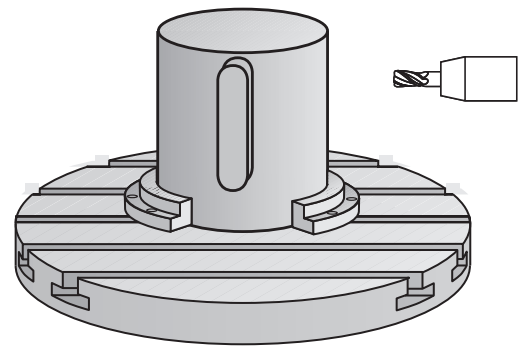


Rogamos consulte el manual de la máquina.
El fabricante de la máquina debe preparar la máquina y el control numérico para la Interpolación superficie cilíndrica.

Con este ciclo se puede transferir el desarrollo de una isla, a la superficie de un cilindro. En este ciclo el control numérico 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 control numérico crea la isla en sentido de la marcha o en sentido contrario a la marcha.

En los extremos de la isla el control numérico siempre añade un semicírculo, cuyo radio es la mitad de la anchura de la isla.

- 1 El control numérico posiciona la hta. sobre el punto de partida del mecanizado. El punto inicial lo calcula el control numérico según el ancho de isla y el diámetro de la herramienta. Este 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 Después de que el control numérico haya posicionado en la primera profundidad de aproximación, la herramienta se aproxima a un arco con avance de fresado **Q12** tangencial a la pared del alma. Dado el caso, se tiene en cuenta la sobremedida de acabado lateral
- 3 En la primera profundidad de pasada la herramienta fresa con avance de fresado **Q12** a lo largo de la pared del alma, hasta que la isla se ha creado por completo.
- 4 A continuación, la herramienta retorna tangencialmente desde la pared de la isla al punto de partida del mecanizado
- 5 Repita los pasos de 2 al 4 hasta que se haya alcanzado la profundidad de fresado programada **Q1**
- 6 Por último, la herramienta retrocede en el eje de la herramienta a la altura segura.



¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Si en la llamada del ciclo no está conectado el cabezal, puede producirse una colisión.

- Con el parámetro **displaySpindleErr** (núm. 201002), on/off ajustar si el control numérico emite una mensaje de error si el cabezal no está conectado



Este ciclo ejecuta un mecanizado ajustado. Para poder ejecutar este ciclo, el primer eje de la máquina bajo la mesa de la máquina debe ser un eje rotativo. Además, la herramienta debe poder posicionarse verticalmente sobre la superficie de la cubierta



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Programar siempre ambas coordenadas de la superficie cilíndrica en la primera frase NC del subprograma de contorno.

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

Deberá utilizarse una fresa con dentado frontal cortante en el centro (DIN 844).

El cilindro debe estar sujeto a la mesa giratoria y centrado. Poner el punto de referencia en el centro de la mesa redonda.

Al llamar el ciclo, el eje del cabezal debe estar perpendicular al eje de la mesa giratoria. Si no es así, el control numérico emite un aviso de error. Dado el caso, se precisará una conmutación de la cinemática.

La distancia de seguridad debe ser mayor que el radio de la herramienta.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, estos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q1 Profundidad de fresado?** (valor incremental): Distancia entre la superficie cilíndrica y la base del contorno. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q3 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): Sobremedida de acabado en la pared del alma. La sobremedida de acabado aumenta el ancho de la isla al doble del valor introducido. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q6 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia entre la superficie frontal de la hta. y la superficie del cilindro. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q10 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q11 Avance al profundizar?**: Avance de desplazamiento en el eje del cabezal. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q12 Avance desbaste?**: Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q16 Radio del cilindro?**: Radio del cilindro sobre el que se mecaniza el contorno. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q17 Modo acotacion? grad=0 MM/INCH=1**: Coordenadas del eje rotativo en el subprograma en grados o mm (pulg.)
- ▶ **Q20 ¿Amplitud del alma?**: Anchura del alma a realizar. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

Ejemplo

63 CYCL DEF 29 ALMA SUPERF. CILIND.	
Q1=-8	;PROFUNDIDAD FRESADO
Q3=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q6=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q10=+3	;PASO PROFUNDIZACION
Q11=100	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q12=350	;AVANCE PARA DESBASTE
Q16=25	;RADIO
Q17=0	;MODO ACOTACION
Q20=12	;AMPLITUD ALMA

11.5 SUPERFICIE CILÍNDRICA CONTORNO (ciclo 39, DIN/ISO: G139, opción #1)

Desarrollo del ciclo



Rogamos consulte el manual de la máquina.

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

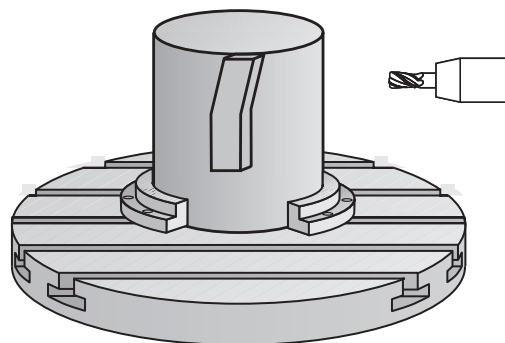
Con este ciclo se puede realizar un contorno sobre la superficie de un cilindro. Para ello, el contorno se define sobre el desarrollo de un cilindro. El control numérico coloca la herramienta en este ciclo de tal forma que la pared del contorno fresado se realice con corrección del radio, de forma paralela al eje del cilindro.

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

En el subprograma se describe siempre el contorno con las coordenadas X e Y, independientemente de qué ejes giratorios existan en la máquina. Por tanto, la descripción del contorno es independiente de la configuración de la máquina. Como funciones para programar trayectorias se dispone de **L**, **CHF**, **CR**, **RND** y **CT**.

Al contrario de los ciclos 28 y 29, se define en el subprograma del contorno el contorno a realizar realmente.

- 1 El control numérico posiciona la hta. sobre el punto de partida del mecanizado. El control numérico pone el punto inicial, desplazado según el diámetro de la herramienta, junto al primer punto definido en el subprograma del contorno
- 2 A continuación, el control numérico desplaza la herramienta verticalmente hasta el primer paso de profundización. El proceso de aproximación tiene lugar tangencialmente o sobre una recta con avance de fresado **Q12**. Dado el caso, se tiene en cuenta la sobremedida de acabado lateral. (El proceso de aproximación depende del parámetro **ConfigDatum**, **CfgGeoCycle** (núm. 201000), **apprDepCylWall** (núm. 201004))
- 3 En la primera profundidad de pasada la herramienta fresa con avance de fresado **Q12** a lo largo del contorno, hasta que se haya creado por completo el trazado del contorno definido
- 4 A continuación, la herramienta retorna tangencialmente desde la pared de la isla al punto de partida del mecanizado
- 5 Repita los pasos de 2 al 4 hasta que se haya alcanzado la profundidad de fresado programada **Q1**
- 6 Por último, la herramienta retrocede en el eje de la herramienta a la altura segura.



¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si en la llamada del ciclo no está conectado el cabezal, puede producirse una colisión.

- Con el parámetro **displaySpindleErr** (núm. 201002), on/off ajustar si el control numérico emite un mensaje de error si el cabezal no está conectado



Este ciclo ejecuta un mecanizado ajustado. Para poder ejecutar este ciclo, el primer eje de la máquina bajo la mesa de la máquina debe ser un eje rotativo. Además, la herramienta debe poder posicionarse verticalmente sobre la superficie de la cubierta



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Programar siempre ambas coordenadas de la superficie cilíndrica en la primera frase NC del subprograma de contorno.

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

Preste atención a que la herramienta para el movimiento de aproximación y salida tenga suficiente espacio lateral.

El cilindro debe estar sujeto a la mesa giratoria y centrado. Poner el punto de referencia en el centro de la mesa redonda.

Al llamar el ciclo, el eje del cabezal debe estar perpendicular al eje de la mesa giratoria.

La distancia de seguridad debe ser mayor que el radio 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, estos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.



Determinar el comportamiento de aproximación en **apprDepCylWall** (núm. 201004)

- Circle Tangential: Realizar entrada y salida de forma tangencial
- LineNormal: El desplazamiento hasta el punto inicial del contorno se realiza sobre una recta

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q1 Profundidad de fresado?** (valor incremental): Distancia entre la superficie cilíndrica y la base del contorno. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q3 Sobremedida acabado lateral?** (valor incremental): sobremedida de acabado en el plano del desarrollo de la superficie cilíndrica; la sobremedida actúa en la dirección de la corrección de radio. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q6 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia entre la superficie frontal de la hta. y la superficie del cilindro. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q10 Profundidad de pasada?** (valor incremental): Medida, según la cual la hta. penetra cada vez en la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q11 Avance al profundizar?**: Avance de desplazamiento en el eje del cabezal. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 Avance desbaste?**: Avance de desplazamiento en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q16 Radio del cilindro?**: Radio del cilindro sobre el que se mecaniza el contorno. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q17 Modo acotacion? grad=0 MM/INCH=1:** Coordenadas del eje rotativo en el subprograma en grados o mm (pulg.)

Ejemplo

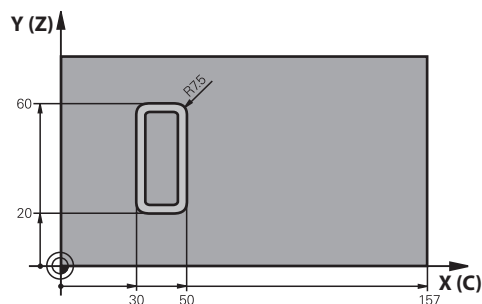
63 CYCL DEF 39 CONT. SUPERF. CILIN.	
Q1=-8	;PROFUNDIDAD FRESADO
Q3=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL
Q6=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q10=+3	;PASO PROFUNDIZACION
Q11=100	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q12=350	;AVANCE PARA DESBASTE
Q16=25	;RADIO
Q17=0	;MODO ACOTACION

11.6 Ejemplos de programación

Ejemplo: Superficie cilíndrica con ciclo 27



- Máquina con cabezal B y mesa C
- Cilindro fijo central en la mesa circular
- El punto de referencia se encuentra en la parte inferior en el centro de la mesa giratoria



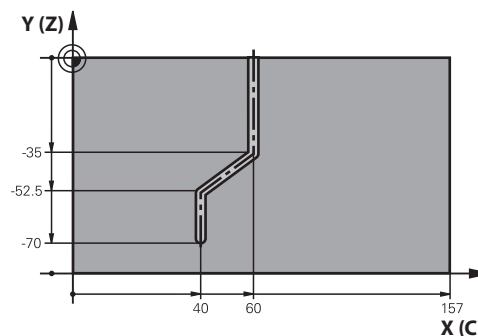
0 BEGIN PGM C27 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Llamada de herramienta, Diámetro 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Retirar la herramienta
3 L X+50 Y0 R0 FMAX	Posicionamiento previo de la herramienta
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MBMAX FMAX	Inclinar
5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	Fijar subprograma de contorno
6 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO 1	
7 CYCL DEF 27 SUP. LAT. CILINDRO	Fijar parámetros de mecanizado
Q1=-7 ;PROFUNDIDAD FRESADO	
Q3=+0 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q6=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q10=4 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=250 ;AVANCE PARA DESBASTE	
Q16=25 ;RADIO	
Q17=1 ;MODO ACOTACION	
8 L C+0 R0 FMAX M13 M99	Preposicionar mesa redonda, entrar husillo, llamar ciclo
9 L Z+250 R0 FMAX	Retirar la herramienta
10 PLANE RESET TURN FMAX	Inclinar hacia atrás, cancelar función PLANE
11 M2	Final del programa
12 LBL 1	Subprograma de contorno
13 L X+40 Y+20 RL	Indicación en mm en el eje giratorio (Q17=1)
14 L X+50	
15 RND R7.5	
16 L Y+60	
17 RN R7.5	
18 L IX-20	
19 RND R7.5	

20 L Y+20	
21 RND R7.5	
22 L X+40 Y+20	
23 LBL 0	
24 END PGM C27 MM	

Ejemplo: Superficie cilíndrica con ciclo 28



- Cilindro fijo central en la mesa circular
- Máquina con cabezal B y mesa C
- El punto de referencia 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 herramienta Z, Diámetro 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Retirar la herramienta
3 L X+50 Y+0 R0 FMAX	Posicionamiento previo de la herramienta
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN FMAX	Inclinar
5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	Fijar subprograma de contorno
6 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO 1	
7 CYCL DEF 28 SUP. LAT. CILINDRO	Fijar parámetros de mecanizado
Q1=-7 ;PROFUNDIDAD FRESADO	
Q3=+0 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q6=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q10=5 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=250 ;AVANCE PARA DESBASTE	
Q16=25 ;RADIO	
Q17=1 ;MODO ACOTACION	
Q20=10 ;ANCHURA RANURA	
Q21=0.02 ;TOLERANCIA	Postmecanizado activo
8 L C+0 R0 FMAX M3 M99	Preposicionar mesa redonda, entrar husillo, llamar ciclo
9 L Z+250 R0 FMAX	Retirar la herramienta
10 PLANE RESET TURN FMAX	Inclinar hacia atrás, cancelar función PLANE
11 M2	Final del programa
12 LBL 1	Subprograma de contorno, descripción de la trayectoria de punto medio
13 L X+60 Y+0 RL	Indicación en mm en el eje giratorio (Q17=1)
14 L Y-35	
15 L X+40 Y-52.5	
16 L Y-70	
17 LBL 0	
18 END PGM C28 MM	

12

**Ciclos de
mecanizado:
Cajera de contorno
con fórmula de
contorno**

12.1 Ciclos SL con fórmula compleja

Nociones básicas

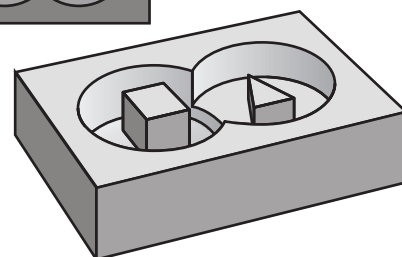
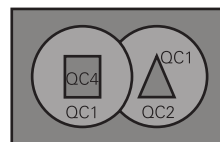
Con los ciclos SL y las fórmulas de contorno complejas se fijan contornos complejos a partir de contornos parciales (cajeras o islas). Los subcontornos (datos geométricos) se introducen como programas NC. De este modo es posible volver a emplear todos los contornos parciales cuando se desee. A partir de los contornos parciales elegidos, que se enlazan mediante una fórmula de contorno, el control numérico calcula el contorno total.



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 o 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 NC 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 control numérico en varias zonas y sirve de base para desarrollos extensos.



Esquema: procesar con ciclos SL y fórmulas del contorno complejas

0 BEGIN PGM CONTORNO MM
...
5 SEL CONTOUR "MODEL"
6 DEF CICL 20 DATOS CONTORNO ...
8 CYCL DEF 22 DESBASTE...
9 CYCL CALL
...
12 CYCL DEF 23 ACABADO PROFUNDIDAD...
13 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 ACABADO LATERAL...
17 CYCL CALL
63 L Z+250 R0 FMAX M2
64 END PGM CONTORNO MM

Propiedades de los contornos parciales

- El control numérico reconoce todos los contornos como cajeras; no debe programarse la corrección de radio
- El control numérico ignora los avances F y las funciones auxiliares M
- Están permitidas las conversiones de coordenadas. Si se programan dentro de un contorno parcial, también actúan en los siguientes programas NC llamados, pero no deben restablecerse después de la llamada al ciclo
- Los programas NC llamados también deben contener coordenadas en el eje del cabezal, pero estas se ignorarán
- Fijar el espacio de trabajo en la primera frase de coordenadas del programa NC llamado
- Se es necesario, se pueden definir contornos parciales con profundidades diferentes

Características de los ciclos de mecanizado

- El control numérico 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 control numérico efectúa la llegada al contorno sobre una trayectoria circular tangente
- En el acabado en profundidad, el control numérico aproxima la herramienta a la pieza también siguiendo una trayectoria circular tangencial (p.ej.: eje de cabezal Z: Trayectoria circular en el plano Z/X)
- El control numérico mecaniza el contorno de forma continua en sentido sincronizado o a contramarcha

La indicación de cotas para el mecanizado, como la profundidad de fresado, sobremedidas y distancia de seguridad se introducen en el ciclo 20 como DATOS DEL CONTORNO.

Esquema: Cálculo de subcontornos con fórmula de contorno

```

0 BEGIN PGM MODEL MM
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "KREIS1"
2 DECLARE CONTOUR QC2 = "KREISXY"
  DEPTH15
3 DECLARE CONTOUR QC3 = "DREIECK"
  DEPTH10
4 DECLARE CONTOUR QC4 =
  "QUADRAT" DEPTH5
5 QC10 = ( QC1 | QC3 | QC4 ) \ QC2
6 END PGM MODEL MM

```

```

0 BEGIN PGM CÍRCULO1 MM
1 CC X+75 Y+50
2 LP PR+45 PA+0
3 CP IPA+360 DR+
4 END PGM CÍRCULO1 MM

```

```

0 BEGIN PGM CÍRCULO31XY MM
...
...

```

Seleccionar programa NC con definiciones del contorno

Con la función **SEL CONTOUR** se selecciona un programa NC con definiciones de contorno, de las cuales el control numérico recoge las descripciones de contorno:

Debe procederse de la siguiente forma:

- 
 - ▶ Pulsar la tecla **SPEC FCT**
- 
 - ▶ Pulsar la softkey **MECANIZADO DE CONTOURNO Y DE PUNTOS**
- 
 - ▶ Pulsar la Softkey **SEL CONTOUR**
 - ▶ Introducir el nombre completo del programa NC con la definición de contorno
- 
 - ▶ Alternativamente, pulsar la softkey **SELECCIONAR FICHERO** y elegir el programa
 - ▶ Confirmar con la tecla **END**



Programar la frase **SEL CONTOUR** antes de los ciclos SL. El ciclo **14 CONTOURNO** ya no es necesario si se emplea **SEL CONTOUR**.

Definir descripciones del contorno

Con la función **DECLARE CONTOUR** se introduce en un programa NC la ruta para los programas NC de los cuales el control numérico extrae las descripciones de contorno. Además, se puede seleccionar una profundidad independiente para esta descripción de contorno (función FCL 2).

Debe procederse de la siguiente forma:

SPEC FCT	► Pulsar la tecla SPEC FCT
MECAN. CONTORNO /PUNTO	► Pulsar la softkey MECANIZADO DE CONTORNO Y DE PUNTOS
DECLARE CONTOUR	► Pulsar la Softkey DECLARE CONTOUR ► Introducir el número para la designación de contorno QC ► Pulsar la tecla ENT ► Introducir el nombre completo del programa NC con las descripciones del contorno, confirmar con la tecla ENT
FICHERO CAMINO	► Alternativamente, pulsar la softkey SELECCIONAR FICHERO y elegir el programa NC ► Definir profundidades independientes para el contorno seleccionado ► Pulsar tecla FIN :



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).

Solo se calcularán profundidades diferentes (**DEPTH**) con elementos que se solapan. Este no es el caso con islas puras dentro de una cajera. Utilizar para ello la fórmula de contorno simple.

Información adicional: "Ciclos SL con fórmula de contorno simple", Página 365

Introducir fórmulas complejas del contorno

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

Debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Pulsar la tecla **SPEC FCT**
- ▶ Pulsar la softkey **MECANIZADO DE CONTORNO Y DE PUNTOS**
- ▶ Pulsar la softkey **FÓRMULA DEL CONTORNO**
- ▶ Introducir el número para la designación de contorno **QC**
- ▶ Pulsar la tecla **ENT**

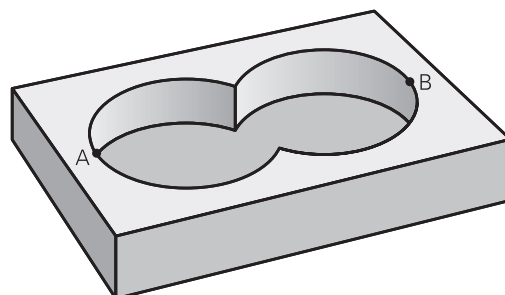
El control numérico muestra las siguientes softkeys:

Softkey	Función de lógica
	Intersección con p. ej. $QC10 = QC1 \& QC5$ p.
	Unión con p. ej. $QC25 = QC7 QC18$ p.
	Unión con, pero sin corte p. ej. $QC12 = QC5 \wedge QC25$ p.
	sin p. ej. $QC25 = QC1 \setminus QC2$ p.
	Abrir paréntesis p. ej. $QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)$ p.
	Cerrar paréntesis p. ej. $QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)$ p.
	Definir contorno individual p. Ej. $QC12 = QC1$

Contornos superpuestos

El control numérico tiene en cuenta un contorno programado como cajera. Con las funciones de la fórmula del contorno es posible transformar un contorno en una isla.

Las cajeras e islas se pueden superponer a un nuevo contorno. De esta forma una superficie de cajera se puede ampliar mediante una cajera superpuesta o reducir mediante una isla.



Subprogramas: Cajeras superpuestas



Los ejemplos de siguientes son programas de descripción de contorno que se definen en un programa de definición de contorno. El programa de definición del contorno se llama, a su vez, a través de la función **SEL CONTOUR** en el mismo programa principal.

Se superponen las cajeras A y B.

El control numérico calcula los puntos de intersección S1 y S2, de forma que no hay que programarlos.

Las cajeras se han programado como círculos completos.

Programa de descripción del contorno 1: cajera A

```
0 BEGIN PGM CAJERA_A MM
1 L X+10 Y+50 R0
2 CC X+35 Y+50
3 C X+10 Y+50 DR-
4 END PGM CAJERA_A MM
```

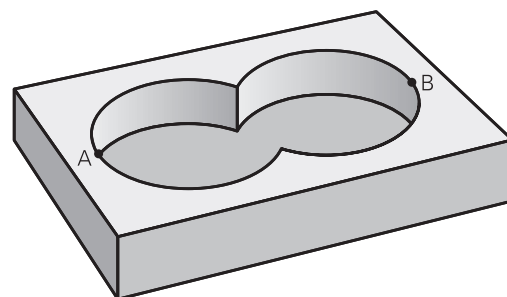
Programa de descripción del contorno 2: cajera B

```
0 BEGIN PGM CAJERA_B MM
1 L X+90 Y+50 R0
2 CC X+65 Y+50
3 C X+90 Y+50 DR-
4 END PGM CAJERA_B MM
```

"Sumas" de superficies

Se mecanizan las dos superficies parciales A y B incluida la superficie común:

- Las superficies A y B deben programarse en programas NC diferentes sin corrección de radio
- En la fórmula de contorno las superficies A y B se calculan con la función "unión con"

**Program. definición contorno:**

```

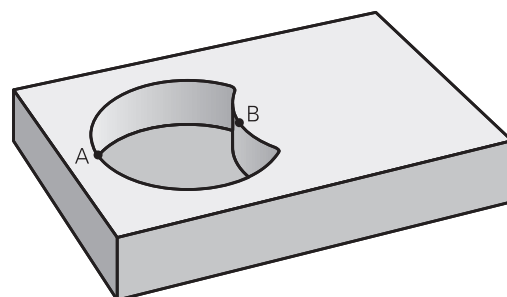
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "TASCHE_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "CAJERA_B.H"
54 QC10 = QC1 | QC2
55 ...
56 ...

```

"Resta" de superficies

Se mecanizan la superficie A sin la parte que es común a B:

- Las superficies A y B deben programarse en programas NC diferentes sin corrección de radio
- En la fórmula del contorno la superficie B se separa de la superficie A con la función **sin**

**Program. definición contorno:**

```

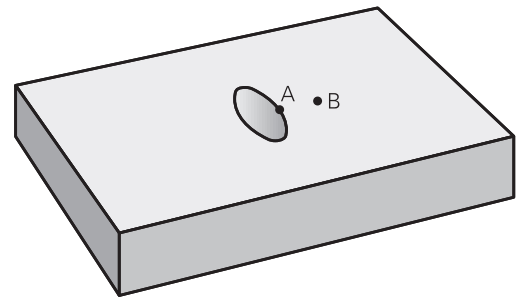
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "TASCHE_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "CAJERA_B.H"
54 QC10 = QC1 \ QC2
55 ...
56 ...

```

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 programarse en programas NC diferentes sin corrección de radio
- En la fórmula de contorno las superficies A y B se calculan con la función "intersección con"

**Program. definición contorno:**

50 ...

51 ...

52 DECLARE CONTOUR QC1 = "TASCHE_A.H"

53 DECLARE CONTOUR QC2 = "CAJERA_B.H"

54 QC10 = QC1 & QC2

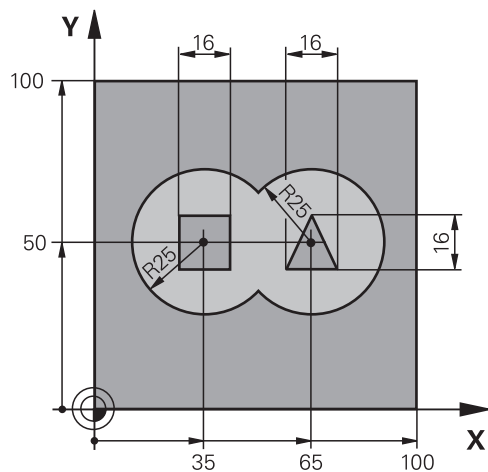
55 ...

56 ...

Ejecutar contorno con los ciclos SL

El mecanizado del contorno completo definido se realiza con los ciclos SL 20-24 (ver "Resumen", Página 270).

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 CALL 1 Z S2500	Llamada de herramienta Fresa de desbaste
4 L Z+250 R0 FMAX	Retirar la herramienta
5 SEL CONTOUR "MODEL"	Fijar programa de definición de contorno
6 CYCL DEF 20 DATOS DEL CONTORNO	Determinar los parámetros de mecanizado generales
Q1=-20 ;PROFUNDIDAD FRESADO	
Q2=1 ;SOLAPAM. TRAYECTORIA	
Q3=+0.5 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q4=+0.5 ;SOBREMEDIDA PROFUND.	
Q5=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q6=2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q7=+100 ;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q8=0.1 ;RADIO DE REDONDEO	
Q9=-1 ;SENTIDO DE GIRO	

7 CYCL DEF 22 DESBASTE	Definición del ciclo Vaciar
Q10=5 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=350 ;AVANCE PARA DESBASTE	
Q18=0 ;HERRAM. PREDESBASTE	
Q19=150 ;AVANCE OSCILACION	
Q208=+99999 ;AVANCE SALIDA	
Q401=100 ;FACTOR DE AVANCE	
Q404=0 ;ESTRATEGIA PROFUND.	
8 CYCL CALL M3	Llamada del ciclo Vaciar
9 TOOL CALL 2 Z S5000	Llamada de herramienta Fresa de acabado
10 CYCL DEF 23 ACABADO PROFUNDIDAD	Definición del ciclo Acabado en profundidad
Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=200 ;AVANCE PARA DESBASTE	
Q208=+99999 ;AVANCE SALIDA	
11 CYCL CALL M3	Llamada del ciclo Acabado en profundidad
12 CYCL DEF 24 ACABADO LATERAL	Definición del ciclo Acabado lateral
Q9=+1 ;SENTIDO DE GIRO	
Q10=5 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=100 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=400 ;AVANCE PARA DESBASTE	
Q14=+0 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
13 CYCL CALL M3	Llamada del ciclo Acabado lateral
14 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar la herramienta, final del programa
15 END PGM KONTUR MM	

Programa de definición de contorno con fórmula de contorno:

0 BEGIN PGM MODEL MM	Program. definición contorno
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "KREIS1"	Definición de la designación del contorno para el programa NC "CÍRCULO1"
2 FN 0: Q1 =+35	Asignación de valores para parámetros empleados en PGM "CÍRCULO31XY"
3 FN 0: Q2 =+50	
4 FN 0: Q3 =+25	
5 DECLARE CONTOUR QC2 = "KREIS31XY"	Definición de la designación del contorno para el programa NC "CÍRCULO31XY"
6 DECLARE CONTOUR QC3 = "TRIÁNGULO"	Definición de la designación del contorno para el programa NC "TRIANGULO"
7 DECLARE CONTOUR QC4 = "CUADRADO"	Definición del indicador de contorno para el programa NC "CUADRADO"
8 QC10 = (QC 1 QC 2) \ QC 3 \ QC 4	Fórmula del contorno
9 END PGM MODEL MM	

Programas de descripción de contorno:

0 BEGIN PGM CÍRCULO1 MM	Programa de descripción de contorno: círculo a la derecha
1 CC X+65 Y+50	
2 L PR+25 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM CÍRCULO1 MM	
0 BEGIN PGM CÍRCULO31XY MM	Programa de descripción de contorno: círculo de la izquierda
1 CC X+Q1 Y+Q2	
2 LP PR+Q3 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM CÍRCULO31XY MM	
0 BEGIN PGM TRIÁNGULO MM	Programa de descripción del contorno: triángulo de la derecha
1 L X+73 Y+42 R0	
2 L X+65 Y+58	
3 L X+58 Y+42	
4 L X+73	
5 END PGM TRIÁNGULO MM	
0 BEGIN PGM CUADRADO MM	Programa de descripción del contorno: cuadrado de la izquierda
1 L X+27 Y+58 R0	
2 L X+43	
3 L Y+42	
4 L X+27	
5 L Y+58	
6 END PGM CUADRADO MM	

12.2 Ciclos SL con fórmula de contorno simple

Principios básicos

Con los ciclos SL y las fórmulas de contorno sencillas se fijan contornos hasta nueve contornos parciales (cajeras o islas) fácilmente. El control numérico 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 o exterior) y del número de descripciones de contorno, y asciende a un máximo de **16384** elementos de contorno.

Esquema: procesar con ciclos SL y fórmulas del contorno complejas

```

0 BEGIN PGM  CONTDEF MM
...
5 CONTOUR DEF  P1= "POCK1.H" I2 =
  "ISLE2.H" DEPTH5 I3 "ISLE3.H"
  DEPTH7.5
6 DEF CICL 20 DATOS CONTORNO ...
8 CYCL DEF 22  DESBASTE...
9 CYCL CALL
...
12 CYCL DEF 23  ACABADO
  PROFUNDIDAD...
13 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24  ACABADO LATERAL...
17 CYCL CALL
63 L  Z+250 R0  FMAX M2
64 END PGM  CONTDEF MM

```

Características de los contornos parciales

- No debe programarse la corrección de radio.
- El control numérico ignora los avances F y las funciones auxiliares M
- Están permitidas las conversiones de coordenadas. Si se programan dentro de un contorno parcial, también actúan en los siguientes subprogramas, pero no deben ser cancelados después de la llamada al ciclo
- Los subprogramas pueden contener asimismo coordenadas en el eje del cabezal, pero éstas se ignoran
- En la primera frase de coordenadas del subprograma se determina el plano de mecanizado

Características de los ciclos de mecanizado

- El control numérico 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 control numérico efectúa la llegada al contorno sobre una trayectoria circular tangente
- En el acabado en profundidad, el control numérico aproxima la herramienta a la pieza también siguiendo una trayectoria circular tangencial (p.ej.: eje de cabezal Z: Trayectoria circular en el plano Z/X)
- El control numérico 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.

Introducir una fórmula sencilla del contorno

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

Debe procederse de la siguiente forma:

- 
 - ▶ Pulsar la tecla **SPEC FCT**
- 
 - ▶ Pulsar la softkey **MECANIZADO DE CONTORNO Y DE PUNTOS**
- 
 - ▶ Pulsar la softkey **CONTOUR DEF**
 - ▶ Pulsar la tecla **ENT**
 - ▶ El control numérico inicia la introducción de la fórmula del contorno.
 - ▶ Introducir el primer contorno parcial y confirmar con la tecla **ENT**
- 
 - ▶ Pulsar la softkey **CAJERA**
- 
 - ▶ Alternativamente, pulsar la softkey **ISLA**
 - ▶ Introducir el segundo contorno parcial y confirmar con la tecla **ENT**
 - ▶ En caso necesario, introducir la profundidad del segundo contorno parcial. Confirmar con la tecla **ENT**
 - ▶ Continuar con el diálogo descrito anteriormente hasta que se hayan introducido todos los contornos parciales.

El control numérico ofrece las siguientes posibilidades para introducir el contorno:

Softkey	Función
	Definir el nombre del contorno
	Alternativamente, pulsar la softkey FICHERO CAMINO
	Definir el número de un parámetro de cadenas de texto
	Definir el número de un label
	Definir el nombre de un label
	Definir el número del parámetro de cadenas de texto de un label



¡Empezar la lista de contornos parciales siempre con la cajera más profunda!

Cuando el contorno se ha definido como isla, entonces el control numérico 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 270).

13

**Ciclos: Funciones
especiales**

13.1 Principios básicos

Resumen

El control numérico proporciona los siguientes ciclos para las aplicaciones especiales siguientes:

Softkey	Ciclo	Página
	9. TIEMPO DE ESPERA	371
	12 Llamada del programa	372
	13 Orientación del cabezal	373
	32. TOLERANCIA	374
	291 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACOPLAMIENTO	378
	292 TORNEADO POR INTERPOLACIÓN ACABADO DEL CONTORNO	385
	225 GRABADOS de textos	396
	232, FRESADO PLANO	402
	285 DEFINIR RUEDA DENTADA	410
	286 RUEDA DENTADA FRESADO CON FRESA MADRE	413
	287 RUEDA DENTADA FRESADO DE RASURADO	420
	238 MEDIR EL ESTADO DE LA MÁQUINA	426
	239 DETERMINAR LA CARGA	428
	18 Roscado	430

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

Función

La ejecución del programa se detiene mientras dura el **TIEMPO DE ESPERA**. El tiempo de espera sirve, p. ej., para la rotura de viruta.

El ciclo se activa a partir de su definición en el programa NC. No tiene influencia sobre los estados que actúan de forma modal, como p. ej. el giro del cabezal.



Se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.



Ejemplo

89 CYCL DEF 9.0 TIEMPO DE ESPERA

90 CYCL DEF 9.1 T.ESPR 1.5

Parámetros de ciclo

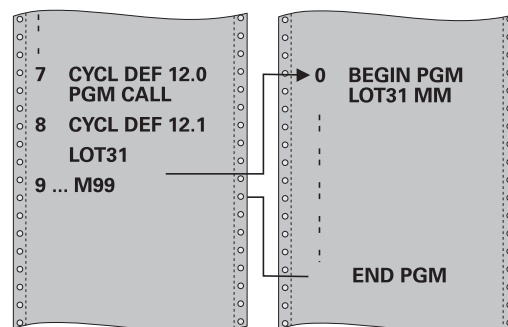


- **Tiempo de espera en segundos:** Introducir el tiempo de espera en segundos. Campo de introducción 0 a 3.600 s (1 hora) en pasos de 0,001 s

13.3 LLAMADA DE PROGRAMA (Ciclo 12, DIN/ISO: G39)

Función de ciclo

Se pueden equiparar programas NC cualesquiera, como p. ej. Ciclos de taladrado especiales o módulos de geometría, a un ciclo de mecanizado. En este caso el programa NC se llama como si fuese un ciclo.



¡Tener en cuenta durante la programación!



Se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

El programa NC llamado debe estar memorizado en la memoria interna del control numérico

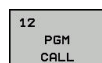
Si solo se introduce el nombre del programa, el programa NC al que se llama deberá estar en el mismo directorio que el programa NC llamado.

Si el programa NC para realizar el ciclo no se encuentra en el mismo directorio que el programa NC llamado, introducir la ruta completa, 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 NC llamado también tengan efecto en el programa NC a llamar.

Parámetros de ciclo



- **Nombre del programa:** Nombre del programa NC que se quiere llamar, si es preciso indicando el camino de búsqueda en el que está el programa NC, o
- Mediante la softkey **SELECC.**, activar el Diálogo File-Select. Seleccionar programa NC a llamar

El programa NC se llama con:

- **CYCL CALL** (frase NC por separado) o
- M99 (por frases) o
- M89 (se ejecuta después de cada frase de posicionamiento)

Declarar el programa NC 50.h como ciclo y llamarlo con M99

55 CYCL DEF 12.0 PGM CALL

56 CYCL DE 12.1 PGM TNC:
\KLAR35\FK1\50.H

57 L X+20 Y+50 FMAX M99

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

Función de ciclo



Debe consultarse el manual de la máquina.

Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.

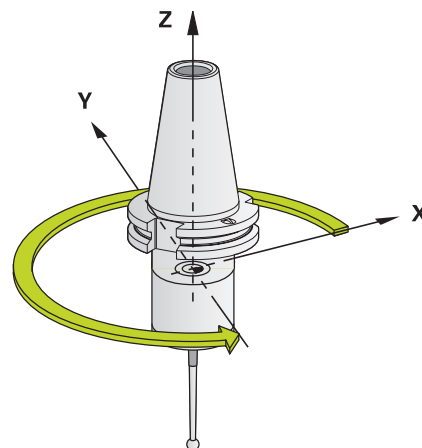
El control numérico puede controlar el cabezal principal de una máquina herramienta y girarlo a una posición determinada según un ángulo.

Se requiere la orientación del cabezal, p. ej.:

- en 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 control numérico posiciona la posición angular definida en el ciclo mediante la programación de M19 o M20 (depende de la máquina).

Si se programa M19 o M20 sin haber definido antes el ciclo 13, el control numérico posiciona el cabezal principal en un valor angular que viene fijado por el fabricante.



Ejemplo

93 CYCL DEF 13.0 ORIENTACION

94 CYCL DEF 13.1 ANGULO 180

¡Tener en cuenta durante la programación!



Se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

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



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

13.5 TOLERANCIA (ciclo 32, DIN/ISO: G62)

Función de ciclo



Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.

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

El control numérico 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 control numérico reduce automáticamente el avance programado, de forma que el programa se pueda ejecutar siempre "libre de sacudidas" a la máxima velocidad posible desde el TNC. **El control numérico, aun sin desplazarse con velocidad reducida, mantiene siempre la tolerancia definida.**

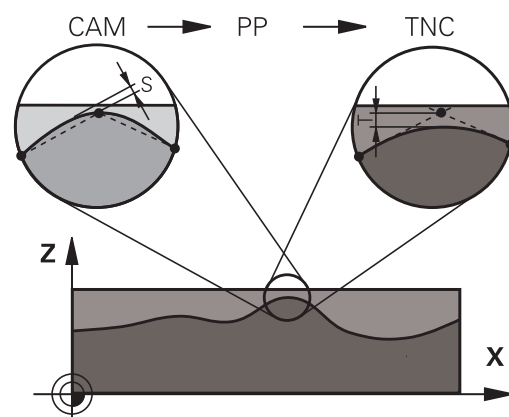
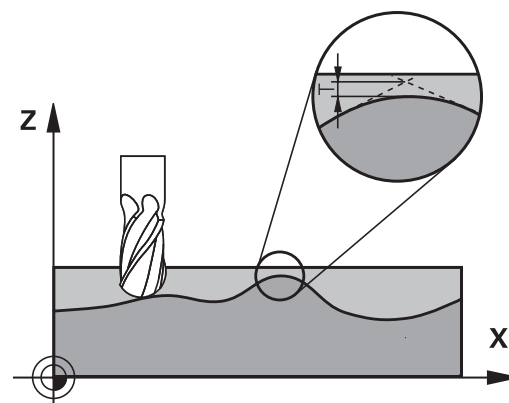
Cuanto mayor sea la tolerancia definida, más rápidamente podrá desplazarse el control numérico.

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 control numérico 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 $\times 1,1$ y $\times 2$ del error cordal CAM.



¡Tener en cuenta durante la programación!

Se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

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 control numérico 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 NC.

El valor de tolerancia **T** introducido es interpretado por el control numérico 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 NC con ciclo 32, que como parámetro del ciclo contiene únicamente el **valor de tolerancia T**, el control numérico incorpora, si es necesario, los dos parámetros restantes con el valor 0.

Al aumentar la tolerancia se reduce, en movimientos circulares, por regla general el diámetro del círculo, salvo que en su máquina estén activos los filtros HSC (ajustes del fabricante de la máquina).

Cuando el ciclo 32 está activo, el control numérico indica el parámetro de ciclo 32 definido, en la indicación de estado adicional, guion **CYC**.

Anulación

El control numérico 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 NC mediante la tecla **PGM MGT**

Una vez desactivado el ciclo 32, el control numérico activa de nuevo la tolerancia ajustada previamente mediante parámetros de máquina.

Tener en cuenta durante el mecanizado de cinco ejes simultáneo.



Preferentemente, referir los programas NC al centro de la esfera para mecanizados simultáneos de 5 ejes simultáneos con fresado esférico. De este modo, generalmente los datos NC son más homogéneos. Adicionalmente, es posible ajustar en el ciclo 32 (G62) una mayor tolerancia de eje giratorio **TA** (por ejemplo, entre 1° y 3°), a fin de obtener una evolución del avance más homogénea en el punto de referencia de la herramienta (TCP)

En el caso de programas NC para mecanizados de 5 ejes simultáneos con fresa esférica o toroidal, en la emisión NC referida al polo sur de la bola de eje esférico, es preciso seleccionar un valor reducido de la tolerancia de eje de giro. Un valor usual es, p. ej., 0,1°. Es determinante para la tolerancia del eje de giro el daño del contorno máximo permitido. Dicho daño del contorno depende de la posible posición oblicua de la herramienta, del radio de la herramienta y de la profundidad de intervención de la herramienta.

En el fresado de tallado de 5 ejes con una fresa cilíndrica se puede calcular el daño máximo posible del contorno T directamente a partir de la longitud de intervención de la fresa L y de la tolerancia permitida del contorno TA:

$$T \sim K \times L \times TA \quad K = 0.0175 [1/^\circ]$$

Ejemplo: L = 10 mm, TA = 0.1°: T = 0.0175 mm

Fórmula de ejemplo Fresa toroidal:

Al trabajar con fresa toroidal cobra gran importancia la tolerancia del ángulo.

$$T_w = \frac{180}{\pi * R} T_{32}$$

T_w: tolerancia de ángulo en grados

π: número # (Pi)

R: radio medio del toro en mm

T₃₂: tolerancia de mecanizado en mm

Parámetros de ciclo



- ▶ **Valor de tolerancia T:** desviación del contorno admisible en mm (o pulgadas en programas con pulgadas). Campo de introducción 0,0000 a 10,0000
 - >0: Con un valor introducido superior a cero, el control numérico emplea la desviación máxima admisible que se le haya indicado
 - 0: Con un valor introducido de cero, o si al programar se pulsa la tecla **NO ENT**, el control numérico emplea un valor configurado por el fabricante de la máquina
- ▶ **HSC-MODE, Acabado=0, Desbaste=1:** Activar filtros:
 - Valor de introducción 0: **Fresado con precisión elevada del contorno.** El control numérico emplea ajustes de filtro de acabado definidos internamente.
 - Valor de introducción 1: **Fresado con velocidad de avance alta.** El control numérico emplea 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 control numérico reduce el avance resultante de una trayectoria para desplazar el eje más lento, en movimientos de varios ejes, con su máximo avance. Normalmente los ejes giratorios son más lentos que los lineales. A través de la introducción de una gran tolerancia (por ej., 10°), se puede acortar el tiempo de mecanizado en programas NC de varios ejes, ya que el control numérico no tiene por qué desplazar siempre los ejes giratorios a la posición nominal dada previamente. Se adapta la orientación de la herramienta (posición del eje giratorio respecto a la superficie de la pieza). La posición del **Tool Center Point (TCP)** se corrige automáticamente. Así no se dan efectos negativos en el contorno de, por ejemplo, una fresa esférica calibrada en el centro y programada en la trayectoria del punto central. Campo de introducción 0,0000 a 10,0000
 - >0: Con un valor introducido superior a cero, el TNC emplea la desviación máxima admisible que se le haya indicado.
 - 0: Con un valor introducido de cero, o si al programar se pulsa la tecla **NO ENT**, el TNC emplea un valor configurado por el fabricante de la máquina

Ejemplo

95 CYCL DEF 32.0 TOLERANCIA

96 CYCL DEF 32.1 T0.05

97 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA5

13.6 ACOPLAMIENTO DEL TORNEADO POR INTERPOLACIÓN (ciclo 291, DIN/ISO: G291, opción 96)

Desarrollo del ciclo



Debe consultarse el manual de la máquina.
La opción #96 debe estar desbloqueada.
El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función.

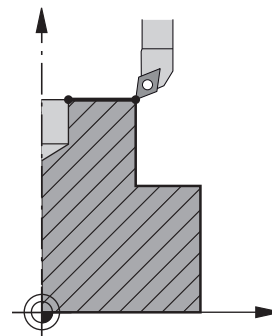
El ciclo **291 ACOPL. IPO.-TORNEAR** acopla el cabezal de la herramienta en la posición de los ejes lineales y vuelve a suprimir este acoplamiento del cabezal. En el torneado por interpolación, la orientación del filo se dirige al centro de un círculo. El centro de rotación se indica en el ciclo con las coordenadas **Q216** y **Q217**.

Desarrollo del ciclo si Q560=1:

- 1 El control numérico ejecuta en primer lugar una detención del cabezal (M5)
- 2 El control numérico alinea el cabezal de la herramienta con el centro del círculo técnico indicado. Al hacerlo, tiene en cuenta el ángulo de orientación del cabezal **Q336**. En el caso de que dicho ángulo se defina, se tiene en cuenta además el valor "ORI" que, dado el caso, se indica en la tabla de herramienta
- 3 El cabezal de la herramienta se acopla ahora a la posición de los ejes lineales. El cabezal sigue la posición teórica de los ejes principales
- 4 Para finalizar, el operador debe quitar el acoplamiento. (Mediante el ciclo 291 o una parada programada/interna)

Desarrollo del ciclo si Q560=0:

- 1 El control numérico anula el acoplamiento del cabezal
- 2 El cabezal de la herramienta deja de estar acoplado a la posición de los ejes lineales.
- 3 El mecanizado con ciclo 291 torneado por interpolación ha finalizado
- 4 Si **Q560=0**, los parámetros **Q336**, **Q216** y **Q217** no son relevantes



¡Tener en cuenta durante la programación!

Tras la definición del ciclo 291 y **CYCL CALL**, programar el mecanizado deseado. Para describir el movimiento circular de los ejes lineales se pueden utilizar, por ejemplo, frases lineales o polares. Al final de este capítulo se encuentra un ejemplo.

Información adicional: "Ejemplo Torneado por interpolación ciclo 291", Página 433



Ciclo aplicable solo a máquinas con cabezal controlado.

Dado el caso, el control numérico vigila que con cabezal estacionario no se pueda posicionar en el avance. Para ello, contactar con el fabricante de la máquina.

El fabricante define una función M para orientar el cabezal en los parámetros de máquina **CfgGeoCycle - mStrobeOrient** (núm. 201005).

Si se introduce >0, resultará en el número M (función PLC del fabricante), que realizará la orientación del cabeza. El control numérico espera hasta que se ha finalizado la orientación del cabezas.

Si se introduce -1, el control numérico llevará a cabo la orientación del cabezal.

Si se introduce 0, no se realizará ninguna acción.

En cualquier caso, se emitirá un M5.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Ciclo 291 está CALL-activo

Se suprime la programación de M3/M4. Para describir el movimiento circular de los ejes lineales pueden utilizarse, por ejemplo, frases **CC** y **C**.

Al programar, prestar atención a que ni el centro del cabezal ni la plaquita de corte se muevan en el centro del contorno de torneado.

Programar los contornos exteriores con un radio superior a 0.

Programar los contornos interiores con un radio superior al radio de la herramienta.

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

Para que la máquina pueda alcanzar velocidades de trayectoria altas, antes de la llamada del ciclo se programa una tolerancia grande con ciclo 32. Programar el ciclo 32 con filtro HSC=1.

Si es ciclo **8 REFLEJAR** está activo, el control numérico **no** ejecuta el ciclo para el torneado por interpolación.

Si el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE** está activo, y el factor de escala en un eje es distinto de 1, el control numérico **no** ejecuta el ciclo para el torneado por interpolación.

Por favor, tenga en cuenta de que antes de la llamada del ciclo, el ángulo del eje debe ser igual que el ángulo de inclinación. Solo entonces podrá realizarse un acoplamiento de los ejes correcto.

Parámetros de ciclo



- **Q560 Acoplar husillo (0= off / 1=on)?**: determinar si el cabezal de la herramienta se acopla a la posición de los ejes lineales. Con el acoplamiento del cabezal activo, la orientación de un filo de herramienta se efectúa hacia el centro de torneado.

0: Acoplamiento del cabezal desconectado

1: Acoplamiento del cabezal conectado

- **Q336 ¿Angulo orientación cabezal?**: El control numérico alinea la herramienta en este ángulo antes del mecanizado. Si se trabaja con una herramienta de fresado, introducir el ángulo de tal modo que un filo esté alineado con el centro del círculo técnico. Si está trabajando con una herramienta de torneado, y en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.trn) se ha definido el valor "ORI", este se tiene en cuenta también en la orientación del cabezal. Campo de introducción 0.000 hasta 360.000

Información adicional: "Definir herramienta",
Página 381

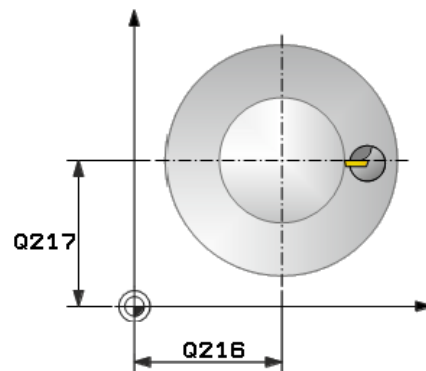
- **Q216 ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): Centro del círculo técnico en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

- **Q217 ¿Centro segundo eje?** (valor absoluto): Centro del círculo técnico en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

- **Q561 Cambiar herramienta de torneado (0/1)**: Solo es relevante si se describe la herramienta en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.trn).. Con estos parámetros debe decidir si el valor XL de la herramienta de torneado se interpretará como el Radio R de una herramienta de fresado.

0: Ningún cambio - la herramienta de torneado se interpreta tal como se describe en la tabla de herramienta de torneado (toolturn.trn). En este caso, no se debe emplear ninguna corrección de radio **RR** o **RL**. Además, durante la programación hay que describir el movimiento del punto medio de la herramienta **TCP** sin acoplamiento del eje. Este tipo de programación es mucho más difícil.

1: El valor XL de la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.trn) se interpretará como un radio R en una tabla de herramienta de fresado. Por tanto, es posible utilizar una corrección de radio **RR** o **RL** en la programación de su contorno. Se recomienda este tipo de programación.



Ejemplo

64 CYCL DEF 291 ACOPL. IPO.-TORNEAR	
Q560=1	;ACOPLAR HUSILLO
Q336=0	;ANGULO CABEZAL
Q216=50	;CENTRO 1ER EJE
Q217=50	;CENTRO SEGUNDO EJE
Q561=1	;HTA. DE TORNEADO CAMBIAR

Definir herramienta

Resumen

Según el valor introducido del parámetro **Q560**, se puede activar el ciclo de acoplamiento de torneado por interpolación (**Q560=1**) o desactivarlo (**Q560=0**).

Acoplamiento del cabezal desconectado, Q560=0

El cabezal de la herramienta deja de estar acoplado a la posición de los ejes lineales.



Q560=0: desactivar el ciclo **Acoplamiento del torneado por interpolación**

Acoplamiento del cabezal conectado, Q560=1

Se ejecuta un mecanizado de torneado, en el mismo se acopla el cabezal de la herramienta a la posición de los ejes lineales. Si se introduce el parámetro **Q560=1**, existen varias posibilidades para definir la herramienta en la tabla de la herramientas. A continuación, se describen dichas posibilidades:

- Definir la herramienta de torneado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado
- Definir la herramienta de fresado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado (para emplearla a continuación como herramienta de torneado)
- Herramienta de torneado, definir en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.trn)

A continuación, se encuentran notas explicativas sobre estas tres posibilidades de la definición de la herramienta:

■ **Definir la herramienta de torneado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado**

Si se trabaja sin la opción 50, definir la herramienta de torneado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado. En este caso se tienen en cuenta los datos siguientes de la tabla de la herramienta (incl. valores Delta): Longitud (L), Radio (R) y Radio de la esquina (R2). Los datos geométricos de la herramienta de torneado se trasladan a los datos de una herramienta de fresado. Alinear la herramienta de torneado al centro del cabezal. Indicar el ángulo de la orientación del cabezal en el ciclo bajo el parámetro **Q336**. En el mecanizado exterior la orientación del cabezal es **Q336**, en un mecanizado interior la orientación del cabezal se calcula a partir de **Q336+180**.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

En mecanizados interiores puede producirse una colisión entre portaherramientas y pieza. No es necesario supervisar el portaherramientas. Si debido al portaherramientas se obtiene un diámetro de rotación superior al que resulta de la cuchilla, existe riesgo de colisión.

- ▶ Seleccionar el portaherramientas de tal modo que no resulte ningún diámetro de rotación superior al que resulta de la cuchilla

■ **Definir la herramienta de fresado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado (para emplearla a continuación como herramienta de torneado)**

Se puede realizar torneado por interpolación con una herramienta de fresado. En este caso se tienen en cuenta los datos siguientes de la tabla de la herramienta (incl. valores Delta): Longitud (L), Radio (R) y Radio de la esquina (R2). Para ello, alinear un filo de la herramienta de fresado en el centro del cabezal. Indicar el ángulo en el parámetro **Q336**. En el mecanizado exterior la orientación del cabezal es **Q336**, en un mecanizado interior la orientación del cabezal se calcula a partir de **Q336+180**.

■ **Herramienta de torneado, definir en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.trn)**

Si se trabaja con la opción 50, se puede definir la herramienta de torneado en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.trn). En este caso, se realiza la alineación de cabezal con el centro del círculo técnico teniendo en cuenta datos específicos de la herramienta, como el tipo de mecanizado (TO en la tabla de la herramienta de torneado), el ángulo de orientación (ORI en la tabla de la herramienta de torneado), el parámetro **Q336** y el parámetro **Q561**.



Si se define la herramienta de torneado en la tabla de herramienta de torneado (toolturn.trn), es recomendable trabajar con el parámetro **Q561=1**. Así pues, usted puede convertir los datos de la herramienta de torneado en datos de una herramienta de fresado, y por tanto simplificar la programación considerablemente. Con el **Q561=1**, puede trabajar en la programación con una corrección de radio **RR** o **RL**. (Si se programa contra el parámetro **Q561=0**, se deberá prescindir de una corrección de radio **RR** o **RL** en la descripción de su contorno. Además, durante la programación hay que prestar atención para programar el movimiento del punto medio de la herramienta **TCP** sin acoplamiento del eje. Este tipo de programación es mucho más laborioso.)

Si se ha programado el parámetro **Q561=1**, para completar el mecanizado del torneado por interpolación, se debe programar lo siguiente:

- R0, elimina de nuevo la corrección de radio.
- Ciclo 291 con parámetro **Q560=0** y **Q561=0**, elimina de nuevo el acoplamiento del eje
- **CYCL CALL**, para llamada del ciclo 291
- **TOOL CALL**, elimina de nuevo el cambio del parámetro **Q561**

Si se ha programado el parámetro **Q561=1**, se deberán utilizar solamente los siguientes tipos de herramienta:

- TYPE: ROUGH, FINISH, BUTTON con las direcciones de mecanizado TO: 1 o 8, XL>=0
- TYPE: ROUGH, FINISH, BUTTON con las direcciones de mecanizado TO: 7: XL<=0

A continuación, se explica como se calcula la alineación del cabezal:

Mecanizado	TO	Alineación del cabezal
Torneado por interpolación, exterior	1	ORI + Q336
Torneado por interpolación, interior	7	ORI + Q336 + 180
Torneado por interpolación, exterior	7	ORI + Q336 + 180
Torneado por interpolación, interior	1	ORI + Q336
Torneado por interpolación, exterior	8	ORI + Q336
Torneado por interpolación, interior	8	ORI + Q336

Para el torneado por interpolación se pueden emplear los siguientes tipos de herramienta:

- TYPE: ROUGH, con las direcciones de mecanizado
TO: 1, 7 u 8
- TYPE: FINISH, con las direcciones de mecanizado
TO: 1, 7 u 8
- TYPE: BUTTON, con las direcciones de mecanizado
TO: 1, 7 u 8



Los siguientes tipos de herramienta no se pueden emplear para el torneado por interpolación:

(aparece el mensaje de error: dicha función no es ejecutable con la herramienta actual)

- TYPE: ROUGH, con las direcciones de mecanizado TO: 2 a 6
- TYPE: FINISH, con las direcciones de mecanizado TO: 2 a 6
- TYPE: BUTTON, con las direcciones de mecanizado TO: 2 a 6
- TYPE: RECESS
- TYPE: RECTURN
- TYPE: THREAD

13.7 ACABADO DE CONTORNO DEL TORNEADO POR INTERPOLACIÓN (ciclo 292, DIN/ISO: G292, opción #96)

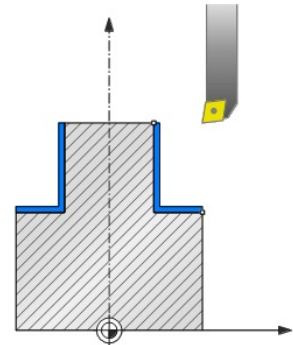
Desarrollo del ciclo



Debe consultarse el manual de la máquina.
La opción #96 debe estar desbloqueada.
El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función.

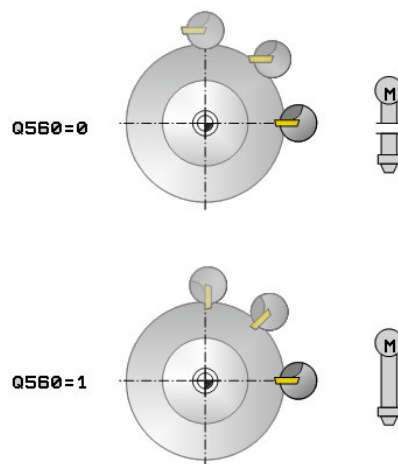
Ciclo 292 **ACABADO DE CONTORNO DEL TORNEADO POR INTERPOLACIÓN** acopla el cabezal de la herramienta a la posición de los ejes lineales. Con este ciclo se pueden crear determinados contornos simétricos de rotación en el plano de mecanizado activo. También se puede ejecutar este ciclo en el plano de mecanizado basculado. El centro de rotación es el punto inicial del plano de mecanizado en la llamada de ciclo. Una vez que el control numérico ha ejecutado este ciclo, el acoplamiento del cabezal se vuelve a desactivar.

Si se trabaja con el ciclo 292, se debe definir en primer lugar el contorno deseado en un subprograma y remitir a este contorno con el ciclo 14 o **SEL CONTOUR**. Programar el contorno con coordenadas o bien decrecientes monótonas o bien crecientes monótonas. La realización de destalonamientos no es posible con este ciclo. Introduciendo **Q560=1** se puede torneear el contorno, la orientación de un filo se dirige al centro de un círculo. Si se introduce **Q560=0** se puede fresar el contorno sin orientar el cabezal.



Ejecución del ciclo, Q560=1: Tornear contorno

- 1 El control numérico alinea el cabezal de la herramienta con el centro del círculo técnico indicado. Al hacerlo se tiene en cuenta el ángulo **Q336** indicado. En el caso de que dicho ángulo se defina, se tiene en cuenta además el valor "ORI" de la tabla de herramienta de torneado (toolturn.trn)
- 2 El cabezal de la herramienta se acopla ahora a la posición de los ejes lineales. El cabezal sigue la posición teórica de los ejes principales
- 3 El control numérico posiciona la herramienta en el radio del inicio del contorno **Q491** teniendo en cuenta el tipo de mecanizado exterior/interior **Q529** y la distancia de seguridad lateral **Q357**. El contorno descrito no se prolonga automáticamente al valor de una distancia de seguridad; esto deberá programarse en el subprograma
- 4 El control numérico crea el contorno definido mediante torneado por interpolación. Con ello, los ejes principales del plano de mecanizado describen un movimiento circular, mientras el eje del cabezal se alinea perpendicularmente a la superficie.
- 5 En el punto final del contorno, el control numérico retira la herramienta verticalmente lo equivalente a la distancia de seguridad.
- 6 Finalmente, el control numérico posiciona la herramienta en la altura de seguridad
- 7 El control numérico deshace automáticamente el acoplamiento del cabezal de la herramienta a los ejes lineales

**Ejecución del ciclo, Q560=0: Fresar contorno**

- 1 La función M3/M4, programada antes de la llamada del ciclo, permanece activa
- 2 No se produce ninguna parada del cabezal ni **ninguna** orientación del cabezal. **Q336** no se tiene en cuenta.
- 3 El control numérico posiciona la herramienta en el radio del inicio del contorno **Q491** teniendo en cuenta el tipo de mecanizado exterior/interior **Q529** y la distancia de seguridad lateral **Q357**. El contorno descrito no se prolonga automáticamente al valor de una distancia de seguridad; esto deberá programarse en el subprograma
- 4 El control numérico crea el contorno definido con cabezal giratorio (M3/M4). Al hacerlo, los ejes principales del plano de mecanizado describen un movimiento de forma circular, no haciéndose seguimiento del cabezal de la herramienta
- 5 En el punto final del contorno, el control numérico retira la herramienta verticalmente lo equivalente a la distancia de seguridad.
- 6 Finalmente, el control numérico posiciona la herramienta en la altura de seguridad

¡Tener en cuenta durante la programación!

Al final de este capítulo se encuentra un ejemplo, ver Página 436.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Puede producirse una colisión entre herramienta y pieza. El control numérico no prolonga automáticamente el contorno descrito lo equivalente a una distancia de seguridad. Al comienzo del mecanizado, el control numérico posiciona en marcha rápida FMAX en el punto inicial del contorno.

- ▶ Programar en el subprograma una prolongación del contorno
- ▶ En el punto inicial del contorno no puede haber material
- ▶ El centro del contorno de torneado es el punto inicial del plano de mecanizado en la llamada de ciclo.



Ciclo aplicable solo a máquinas con cabezal controlado.

Si **Q560=1**, el control numérico no comprueba si el ciclo se ejecuta con un cabezal rotativo o estacionario. (Independientemente de **CfgGeoCycle - displaySpindleError** (núm. 201002))

Dado el caso, el control numérico vigila que con cabezal estacionario no se pueda posicionar en el avance. Para ello, contactar con el fabricante de la máquina.

El fabricante define una función M para orientar el cabezal en los parámetros de máquina **CfgGeoCycle - mStrobeOrient** (núm. 201005).

Si se introduce >0, resultará en el número M (función PLC del fabricante), que realizará la orientación del cabeza. El control numérico espera hasta que se ha finalizado la orientación del cabezas.

Si se introduce -1, el control numérico llevará a cabo la orientación del cabezal.

Si se introduce 0, no se realizará ninguna acción.

En cualquier caso, se emitirá un M5.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

El ciclo está CALL-activo

Téngase en cuenta que las sobremedidas programadas mediante la función **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS(WPL)** no son posibles. Programar una sobremedida del contorno directamente mediante el ciclo o mediante la corrección de la herramienta (DXL, DZL, DRS) de la tabla de herramientas.

Al programar, tener en cuenta que únicamente se deben emplear valores de radio positivos.

Programar el contorno de torneado sin corrección del radio de la herramienta (RR/RL) y sin movimientos APPR o DEP.

Al programar, prestar atención a que ni el centro del cabezal ni la plaquita de corte se muevan en el centro del contorno de torneado.

Programar los contornos exteriores con un radio superior a 0.

Programar los contornos interiores con un radio superior al radio de la herramienta.

El ciclo no permite mecanizados de desbaste en varios pasos.

Para que la máquina pueda alcanzar velocidades de trayectoria altas, antes de la llamada del ciclo se programa una tolerancia grande con ciclo 32. Programar el ciclo 32 con filtro HSC=1.

En un mecanizado interior, el control numérico comprueba si el radio de la herramienta activo es inferior a la mitad del diámetro del inicio del contorno **Q491** más la distancia de seguridad lateral **Q357**. Si en dicha comprobación se constata que la herramienta es demasiado grande, se produce una interrupción del programa NC.

Por favor, tenga en cuenta de que antes de la llamada del ciclo, el ángulo del eje debe ser igual que el ángulo de inclinación. Solo entonces podrá realizarse un acoplamiento de los ejes correcto.

Si es ciclo **8 REFLEJAR** está activo, el control numérico **no** ejecuta el ciclo para el torneado por interpolación.

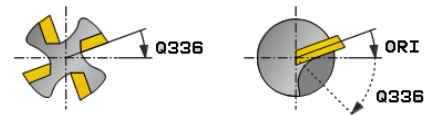
Si el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE** está activo, y el factor de escala en un eje es distinto de 1, el control numérico **no** ejecuta el ciclo para el torneado por interpolación.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q560 Acoplar husillo (0= off / 1=on)?**: determinar si tiene lugar un acoplamiento del cabezal.
0: Acoplamiento del cabezal desconectado (fresar contorno)
1: Acoplamiento del cabezal conectado (tornear contorno)
- ▶ **Q336 ¿Angulo orientación cabezal?**: El control numérico alinea la herramienta en este ángulo antes del mecanizado. Si se trabaja con una herramienta de fresado, introducir el ángulo de tal modo que un filo esté alineado con el centro del círculo técnico. Si está trabajando con una herramienta de torneado, y en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.trn) se ha definido el valor "ORI", este se tiene en cuenta también en la orientación del cabezal. Campo de introducción 0.000 hasta 360.000
- ▶ **Q546 Sentido giro (3=M3/4=M4)?**: Sentido de giro del cabezal de la herramienta activa:
3: Herramienta que gira a la derecha (M3)
4: Herramienta que gira a la izquierda (M4)
- ▶ **Q529 ¿Tipo de mecanizado (0/1)?**: Fijar si se ejecuta un mecanizado interior o exterior:
+1: Mecanizado interior
0: Mecanizado exterior
- ▶ **Q221 ¿Sobremedida en superficie?**: Sobremedida en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99,9999
- ▶ **Q441 ¿Ajuste por revolución [mm/U]?**: Medida con la que el control numérico alimenta la herramienta con cada vuelta. Campo de introducción 0,001 hasta 99,999
- ▶ **Q449 ¿Avance / velocidad de corte? Q491** (mm/min): Avance referido al punto inicial del contorno. Campo de introducción 0,1 hasta 99999,9 El avance de la trayectoria del centro de la herramienta se adapta en función del radio de la herramienta y el **Q529 TIPO DE MECANIZADO**. A partir de ello resulta la velocidad de corte programada en el diámetro del punto inicial del contorno.
Q529=1: El avance de la trayectoria del centro de la herramienta se reduce en el mecanizado interior
Q529=0: El avance de la trayectoria del centro de la herramienta se aumenta en el mecanizado exterior

TO	ORI	P-ANGLE



Ejemplo

63 CYCL DEF 292 CONT. IPO.-TORNEAR	
Q560=1	;ACOPLAR HUSILLO
Q336=0	;ANGULO CABEZAL
Q546=3	;SENTIDO GIRO HTA.
Q529=0	;TIPO DE MECANIZADO
Q221=0	;SOBREMED.SUPERFICIE
Q441=0,5	;AJUSTE
Q449=2000	;AVANCE
Q491=0	;INIC. CONT. (RADIO)
Q357=2	;DIST. SEGUR. LATERAL
Q445=50	;ALTURA DE SEGURIDAD

- ▶ **Q491 Pto. Inicial contorno (radio)?** (absoluto): Radio del punto inicial del contorno (p. ej., coordenada X, con eje de la herramienta Z). Campo de introducción 0,9999 hasta 99999,9999
- ▶ **Q357 ¿Distancia seguridad lateral?** (valor incremental): Distancia lateral de la herramienta desde la pieza al hacer la aproximación al primer paso de profundización Campo de introducción 0 a 99999,9
- ▶ **Q445 Altura de seguridad?** (absoluta): Altura absoluta en la que no puede tener lugar ninguna colisión entre la herramienta y la pieza; en esta posición la herramienta se retira al final del ciclo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

Variantes de mecanizado

Si se trabaja con el ciclo 292 se debe definir primeramente el contorno de torneado deseado en un subprograma y remitir a este contorno con ciclo 14 o SEL CONTOUR. Describir el contorno de torneado en la sección transversal de un cuerpo con simetría de revolución. Al hacerlo, se describe el contorno de torneado en función del eje de la herramienta con las coordenadas siguientes:

Eje de la herramienta empleado	Coordenada axial	Coordenadas radiales
Z	Z	X
X	X	Y
Y	Y	Z

Ejemplo: Si el eje de la herramienta empleado es el Z, programar el contorno de torneado en la dirección axial en Z y el radio del contorno en X.

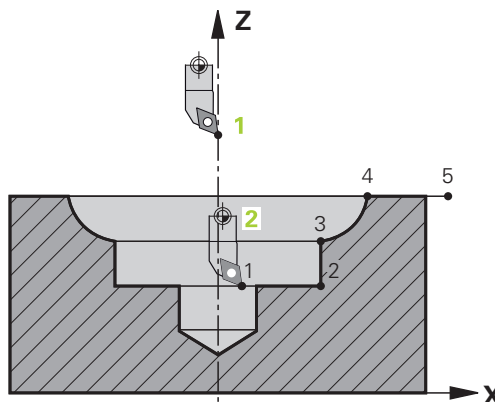
Con este ciclo se puede ejecutar un mecanizado exterior y un mecanizado interior. Algunas instrucciones del capítulo "Tener en cuenta al programar" se clarifican a continuación. Además se encuentra un ejemplo en "Ejemplo Torneado por interpolación ciclo 292", Página 436

Mecanizado interior

- El centro de rotación es la posición de la herramienta en llamada del ciclo en el plano de mecanizado **1**
- **A partir del inicio del ciclo, no se podrá mover ni la placa de corte ni el centro del cabezal en el centro de rotación.** (téngase esto en cuenta al describir el contorno) **2**
- El contorno descrito no se prolonga automáticamente al valor de una distancia de seguridad; esto deberá programarse en el subprograma
- En la dirección del eje de la herramienta, el control numérico se posicional al comienzo del mecanizado en marcha rápida en el punto inicial del contorno **(en el punto inicial del contorno no puede haber materiales)**

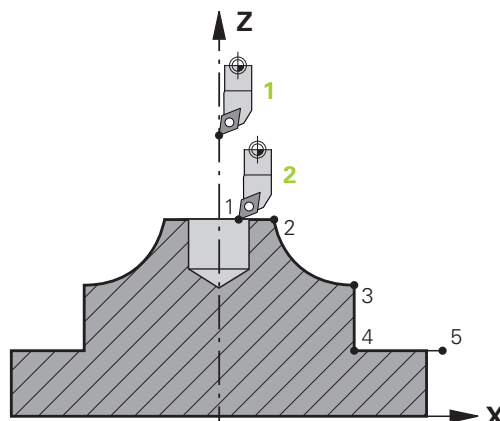
Tener en cuenta otros puntos en la programación del contorno interior:

- O bien programar coordenadas radial y axial crecientes monótonas p. ej. 1 a 5
- O bien programar coordenadas radial y axial decrecientes monótonas p. ej. 5 a 1
- Programar los contornos interiores con un radio superior al radio de la herramienta.



Mecanizado exterior

- El centro de rotación es la posición de la herramienta en llamada del ciclo en el plano de mecanizado **1**
 - **A partir del inicio del ciclo, no se podrá mover ni la placa de corte ni el centro del cabezal en el centro de rotación** Téngase esto en cuenta al describir el contorno. **2**
 - El contorno descrito no se prolonga automáticamente al valor de una distancia de seguridad; esto deberá programarse en el subprograma
 - En la dirección del eje de la herramienta, el control numérico se posicional al comienzo del mecanizado en marcha rápida en el punto inicial del contorno **(en el punto inicial del contorno no puede haber materiales)**
- Tener en cuenta otros puntos en la programación del contorno exterior
- O bien programar coordenadas radial creciente monótona y axial decreciente monótona p. ej. 1 a 5
 - O bien programar coordenadas radial decreciente monótona y axial creciente monótona p. ej. 5 a 1
 - Programar los contornos exteriores con un radio superior a 0.



Definir herramienta

Resumen

Según el valor introducido del parámetro **Q560**, se puede fresar (**Q560=0**) o tornear (**Q560=1**) el contorno. Para el mecanizado correspondiente, existen varias posibilidades para definir la herramienta en la tabla de la herramienta. A continuación, se describen dichas posibilidades:

Acoplamiento del cabezal desconectado, **Q560=0**

Fresar: Definir la herramienta de fresado como de costumbre en la tabla de la herramienta, con longitud, radio, radio de la esquina etc.

Acoplamiento del cabezal conectado, **Q560=1**

Tornear: Los datos geométricos de la herramienta de torneado se trasladan a los datos de una herramienta de fresado. Existen las tres posibilidades siguientes:

- Definir la herramienta de torneado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado
- Definir la herramienta de fresado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado (para emplearla a continuación como herramienta de torneado)
- Herramienta de torneado, definir en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.trn)

A continuación, se encuentran notas explicativas sobre estas tres posibilidades de la definición de la herramienta:

■ Definir la herramienta de torneado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado

Si se trabaja sin la opción 50, definir la herramienta de torneado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado. En este caso se tienen en cuenta los datos siguientes de la tabla de la herramienta (incl. valores Delta): Longitud (L), Radio (R) y Radio de la esquina (R2). Alinear la herramienta de torneado al centro del cabezal. Indicar el ángulo de la orientación del cabezal en el ciclo bajo el parámetro **Q336**. En el mecanizado exterior la orientación del cabezal es **Q336**, en un mecanizado interior la orientación del cabezal se calcula a partir de **Q336+180**.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

En mecanizados interiores puede producirse una colisión entre portaherramientas y pieza. No es necesario supervisar el portaherramientas. Si debido al portaherramientas se obtiene un diámetro de rotación superior al que resulta de la cuchilla, existe riesgo de colisión.

- Seleccionar el portaherramientas de tal modo que no resulte ningún diámetro de rotación superior al que resulta de la cuchilla

■ **Definir la herramienta de fresado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado (para emplearla a continuación como herramienta de torneado)**

Se puede realizar torneado por interpolación con una herramienta de fresado. En este caso se tienen en cuenta los datos siguientes de la tabla de la herramienta (incl. valores Delta): Longitud (L), Radio (R) y Radio de la esquina (R2). Para ello, alinear un filo de la herramienta de fresado en el centro del cabezal. Indicar el ángulo en el parámetro **Q336**. En el mecanizado exterior la orientación del cabezal es **Q336**, en un mecanizado interior la orientación del cabezal se calcula a partir de **Q336+180**.

■ **Herramienta de torneado, definir en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.trn)**

Si se trabaja con la opción 50, se puede definir la herramienta de torneado en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.trn). En este caso, se realiza la alineación de cabezal con el centro del círculo técnico teniendo en cuenta datos específicos de la herramienta, como el tipo de mecanizado (TO en la tabla de la herramienta de torneado), el ángulo de orientación (ORI en la tabla de la herramienta de torneado) y el parámetro **Q336**.

A continuación, se explica como se calcula la alineación del cabezal:

Mecanizado	TO	Alineación del cabezal
Torneado por interpolación, exterior	1	ORI + Q336
Torneado por interpolación, interior	7	ORI + Q336 + 180
Torneado por interpolación, exterior	7	ORI + Q336 + 180
Torneado por interpolación, interior	1	ORI + Q336
Torneado por interpolación, exterior	8,9	ORI + Q336
Torneado por interpolación, interior	8,9	ORI + Q336

Para el torneado por interpolación se pueden emplear los siguientes tipos de herramienta:

- TYPE: ROUGH, con las direcciones de mecanizado TO: 1 o 7
- TYPE: FINISH, con las direcciones de mecanizado TO: 1 o 7
- TYPE: BUTTON, con las direcciones de mecanizado TO: 1 o 7



En un mecanizado interior, el control numérico comprueba si el radio de la herramienta activo es inferior a la mitad del diámetro del inicio del contorno **Q491** más la distancia de seguridad lateral **Q357**. Si en dicha comprobación se constata que la herramienta es demasiado grande, se produce una interrupción del programa NC.



Los siguientes tipos de herramienta no se pueden emplear para el torneado por interpolación:

(aparece el mensaje de error: dicha función no es posible con este tipo de herramienta)

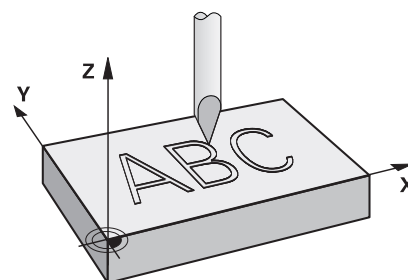
- TYPE: ROUGH, con las direcciones de mecanizado TO: 2 a 6
- TYPE: FINISH, con las direcciones de mecanizado TO: 2 a 6
- TYPE: BUTTON, con las direcciones de mecanizado TO: 2 a 6
- TYPE: RECESS
- TYPE: RECTURN
- TYPE: THREAD

13.8 GRABAR (Ciclo 225, DIN/ISO: G225)

Desarrollo del ciclo

Con este ciclo se pueden grabar textos en una superficie plana de la pieza. Los textos se pueden grabar en línea recta o a lo largo de un arco de círculo.

- 1 En el plano de mecanizado, el control numérico posiciona en el punto inicial del primer carácter.
- 2 La herramienta emerge perpendicularmente a la base del grabado y fresa el carácter. El control numérico realiza los movimientos de elevación entre los caracteres a la distancia de seguridad. Una vez se ha mecanizado el carácter, la herramienta se queda a la distancia de seguridad sobre la superficie
- 3 Este proceso se repite para todos los caracteres a grabar
- 4 Finalmente, el control numérico posiciona la herramienta en la 2ª distancia de seguridad



¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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

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

Con el parámetro **Q374** se puede influir en la posición de giro de las letras.

Si **Q374**=0° a 180°: la dirección de la escritura es de izquierda a derecha.

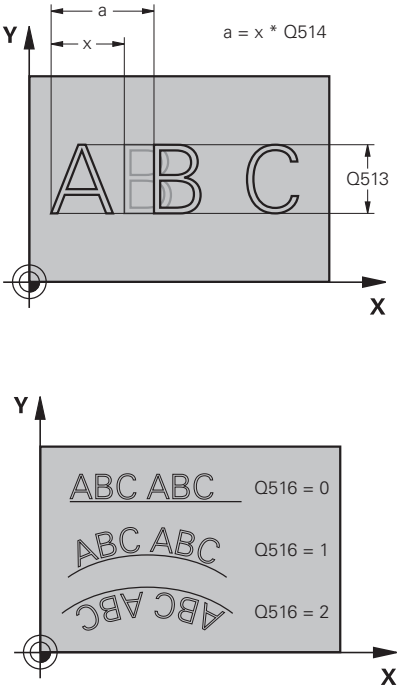
Si **Q374** es superior a 180°: la dirección de la escritura se invierte.

El punto inicial en un grabado en una trayectoria circular se encuentra en la parte inferior izquierda, encima del primer carácter a grabar. (En las versiones de Software antiguas se realizaba, si era preciso, un posicionamiento previo sobre el centro del círculo.)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q500 ¿Texto de grabado?:** Texto de grabado entre comillas. Signos de entrada permitidos: 255 caracteres Asignación de una variable String mediante la tecla **Q** del bloque numérico, la tecla **Q** en el teclado alfabético corresponde a la entrada de texto normal. ver "Grabar variables del sistema", Página 400
- ▶ **Q513 ¿Altura caracter?** (valor absoluto): altura de los caracteres a grabar en mm. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q514 ¿Factor distancia caracter?:** El tipo de letra utilizado es un tipo de letra denominado proporcional. Por tanto, cada carácter tiene su anchura propia que el control numérico graba de manera correspondiente al definir **Q514=0**. Con una definición **Q514** distinto de 0, el control numérico escala la distancia entre caracteres. Campo de introducción 0 a 9,9999
- ▶ **Q515 ¿Tipo de letra?:** Por defecto emplea la escritura **DeJaVuSans**
- ▶ **Q516 ¿Texto en línea/círculo (0/1)?:**
Grabar texto a lo largo de una recta: Introducción = 0
Grabar texto sobre un arco de círculo: Introducción = 1
Grabar texto sobre un arco de círculo, circular (no legible obligatoriamente desde abajo): Introducción=2
- ▶ **Q374 ¿Angulo de giro?:** Ángulo del punto central si el texto se debe situar en un círculo. Ángulo de grabado con disposición recta del texto Campo de introducción -360,0000 a 360,0000°
- ▶ **Q517 ¿Radio con texto en círculo?** (valor absoluto): Radio del arco de círculo donde el control numérico debe situar el texto, en mm. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q207 Avance fresado?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativamente **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q201 ¿Profundidad?** (valor incremental): distancia entre superficie de la pieza a la base de grabado
- ▶ **Q206 Avance al profundizar?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta en la profundización en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativamente **FAUTO, FU**
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**



Ejemplo

62 CYCL DEF 225 GRABAR	
Q500="A"	;TEXTO DE GRABADO
Q513=10	;ALTURA CARACTER
Q514=0	;FACTOR DISTANCIA
Q513=0	;TIPO LETRA
Q516=0	;POS. TEXTO
Q374=0	;ANGULO GIRO
Q517=0	;RADIO CIRCULO
Q207=750	;AVANCE DE FRESADO
Q201=-0,5	;PROFUNDIDAD
Q206=150	;AVANCE PROFUNDIDAD
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q203=+20	;COORD. SUPERFICIE
Q204=50	;2A DIST. SEGURIDAD
Q367=+0	;POSICION DEL TEXTO
Q574=+0	;LONGITUD DEL TEXTO

- ▶ **Q203 Coordenadas superficie pieza?** (valor absoluto): Coordenada de la superficie de la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**
- ▶ **Q367 Refer. Posición texto (0/-6)?** Introducir aquí la referencia para la posición del texto. Dependiendo de si el texto se graba sobre un círculo o sobre una recta (Parámetro **Q516**), resultan las introducciones siguientes:
Grabado sobre una trayectoria circular, la posición del texto está referida al punto siguiente:
 - 0 = Centro del círculo
 - 1 = Izquierda abajo
 - 2 = Centro abajo
 - 3 = Derecha abajo
 - 4 = Derecha arriba
 - 5 = Centro arriba
 - 6 = Izquierda arriba**Grabado sobre una recta, la posición del texto está referida al punto siguiente:**
 - 0 = Izquierda abajo
 - 1 = Izquierda abajo
 - 2 = Centro abajo
 - 3 = Derecha abajo
 - 4 = Derecha arriba
 - 5 = Centro arriba
 - 6 = Izquierda arriba
- ▶ **Q574 Máxima longitud del texto?** (mm/pulg.): Introducir aquí la longitud máxima del texto. Además, el control numérico tiene en cuenta el parámetro **Q513** Altura del carácter. Si **Q513** = 0, el control numérico graba la longitud exacta del texto tal y como se ha introducido en el parámetro **Q574**. La altura del carácter se escala consecuentemente. Si **Q513** es mayor que cero, el control numérico comprueba si la longitud real del texto sobrepasa la longitud máxima del texto de **Q574**. Si este es el caso, el control numérico emite un aviso de error.

Caracteres de grabado permitidos

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

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



Los caracteres especiales % y \ los utiliza el control numérico para funciones especiales. Si se desea grabar estos caracteres, estos se deben indicar de manera duplicada en el texto de grabado, p. ej.: %%.

Para el grabado de caracteres especiales ß, ø, @ o del distintivo CE se empieza la introducción con un carácter %:

Caracteres	Introducción
ä	%ae
ö	%oe
ü	%ue
Ä	%AE
Ö	%OE
Ü	%UE
ß	%ss
ø	%D
@	%at
CE	%CE

Caracteres no imprimibles

Además de texto, también se pueden definir algunos caracteres no imprimibles para fines de formateo. La indicación de caracteres no imprimibles se inicia con el carácter especial \.

Existen las posibilidades siguientes:

Caracteres	Introducción
Salto de línea	\n
Tabulador horizontal (ancho de tabulación fijado en 8 caracteres)	\t
Tabulador vertical (ancho de tabulación fijado en una línea)	\v

Grabar variables del sistema

Adicionalmente a los caracteres fijos también se puede grabar el contenido de variables de sistema determinadas. La indicación de una variable de sistema se inicia con el carácter especial **%**.

Se puede grabar la fecha actual o la hora actual. Introducir para ello **%time<x>.<x>** define el formato, p. ej. 08 para DD.MM.AAAA.
(Idéntico a la función **SYSSTR ID321**)



Tener en cuenta que para la introducción de los formatos de fecha 1 a 9 hay que anteponer un 0, p. ej., **%Time08**.

Caracteres	Introducción
DD.MM.AAAA hh:mm:ss	%time00
D.MM.AAAA h:mm:ss	%time01
D.MM.AAAA h:mm	%time02
D.MM.AA h:mm	%time03
AAAA-MM-DD hh:mm:ss	%time04
AAAA-MM-DD hh:mm	%time05
AAAA-MM-DD h:mm	%time06
AA-MM-DD h:mm	%time07
DD.MM.AAAA	%time08
D.MM.AAAA	%time09
D.MM.AA	%time10
AAAA-MM-DD	%time11
AA-MM-DD	%time12
hh:mm:ss	%time13
h:mm:ss	%time14
h:mm	%time15

Grabar el nombre y la ruta de un programa NC

Puede grabar el nombre y la ruta de un programa NC con el ciclo 225.

Definir el ciclo 225 de la forma habitual. El texto de grabado puede empezar con un %.

Es posible grabar el nombre y la ruta de un programa NC activo o de un programa NC llamado. Para ello, debe definirse **%main<x>** o **%prog<x>**. (Idéntico a la función **ID10010 NR1/2**)

Existen las posibilidades siguientes:

Caracteres	Introducción	Grabado
Ruta del archivo completa del programa NC activo	%main0	p. ej., TNC:MILL.h
Ruta del directorio del programa NC activo	%main1	p. ej., TNC:\
Nombre del programa NC activo	%main2	p. ej., MILL
Tipo de archivo del programa NC activo	%main3	p. ej., .H
Ruta del archivo completa del programa NC llamado	%prog0	p. ej., TNC:\HOUSE.h
Ruta del directorio del programa NC llamado	%prog1	p. ej., TNC:\
Nombre del programa NC llamado	%prog2	p. ej., HOUSE
Tipo de archivo del programa NC llamado	%prog3	p. ej., .H

Grabar el estado del contador

Puede grabar el estado actual del contador, que se encuentra en el menú MOD con el ciclo 225.

Para ello, programar el ciclo 225, como de costumbre, e introducir como texto de grabado p. ej. lo siguiente: **%count2**

La cifra, detrás de **%count** indica cuantos dígitos graba el control numérico. Como máximo son posibles nueve dígitos.

Ejemplo: si se programa en el ciclo **%count9**, con un estado actual del contador de 3, entonces el control numérico graba lo siguiente: 000000003



En el modo de funcionamiento Test del programa, el control numérico simula únicamente el estado del contador que se ha introducido directamente en el programa NC. El estado del contador del menú MOD sigue sin tenerse en cuenta.

En los modos de funcionamiento FRASE A FRASE y CONTINUO, el control numérico tiene en cuenta el estado del contador del menú MOD.

13.9 PLANEAR CON FRESA (Ciclo 232, DIN/ISO: G232)

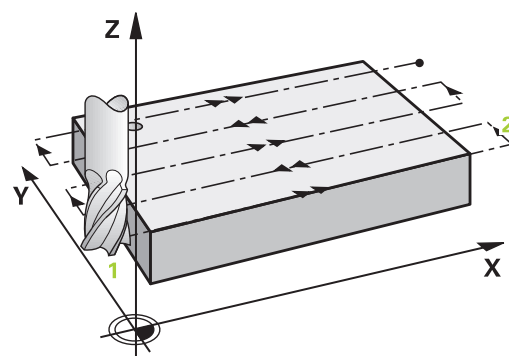
Desarrollo del ciclo

Con el ciclo 232 se pueden fresar superficies en varias pasadas y teniendo en cuenta una sobremedida de acabado. Para ello están disponibles tres estrategias de mecanizado:

- **Estrategia Q389=0:** Mecanizar en forma de meandro, incremento lateral por fuera de la superficie a mecanizar
 - **Estrategia Q389=1:** Mecanizar en forma de meandro, aproximación lateral en el borde de la superficie a mecanizar
 - **Estrategia Q389=2:** Mecanizar línea a línea, retroceso e incremento lateral con avance de posicionamiento
- 1 El control numérico 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 control numérico 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 control numérico

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 control numérico 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 control numérico desplaza la herramienta, con avance de posicionamiento previo transversalmente, hasta el punto de partida de la siguiente línea; el control numérico 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 control numérico hace retirar la herramienta con **FMAX** hasta la 2ª distancia de seguridad

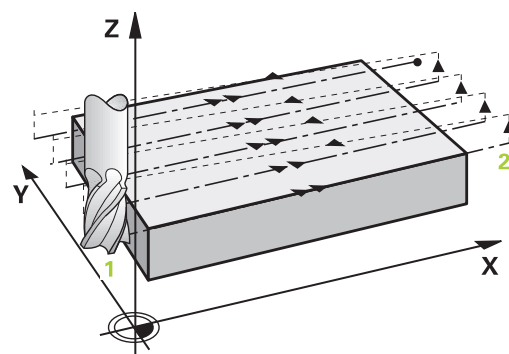


Estrategia Q389=1

- 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 control numérico lo calcula a partir del punto de partida programado, de la longitud programada y del radio de la herramienta.
- 4 El control numérico desplaza la herramienta, con avance de posicionamiento previo transversalmente, hasta el punto de partida de la siguiente línea; el control numérico 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 control numérico 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 control numérico 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 control numérico 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 control numérico 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 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 control numérico hace retirar la herramienta con **FMAX** hasta la 2ª distancia de seguridad.

**¡Tener en cuenta durante la programación!**

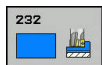
Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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

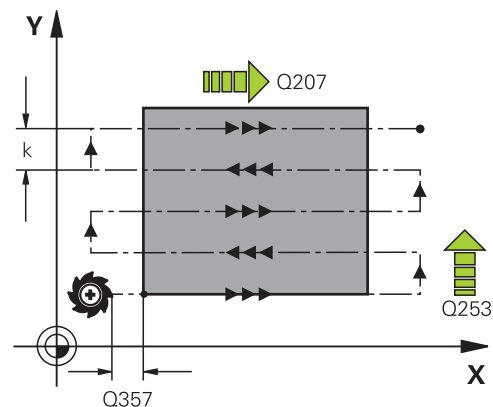
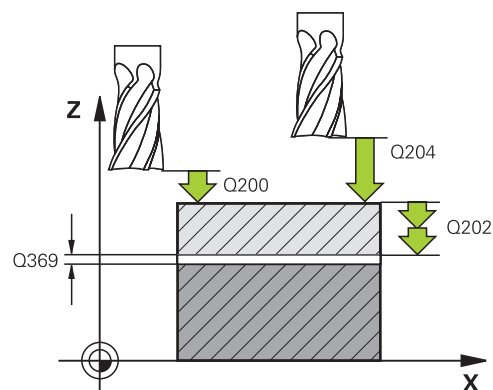
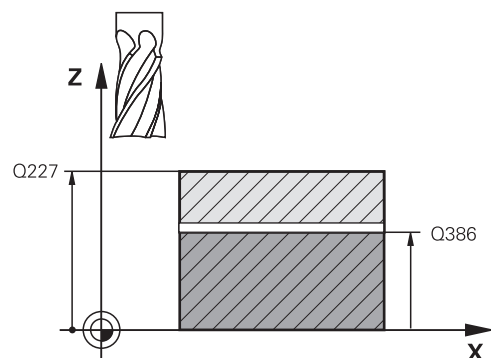
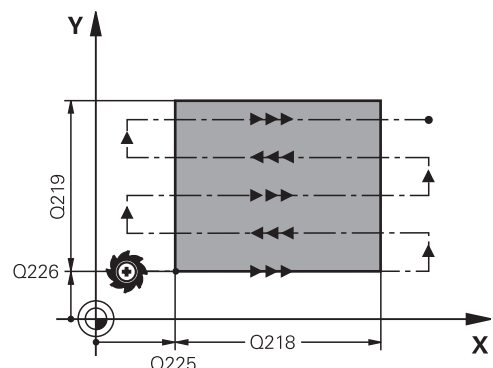
Si **Q227 PTO. INICIAL 3ER EJE** y **Q386 PUNTO FINAL 3ER EJE** introducidos son iguales, el control numérico no ejecutará el ciclo (Profundidad = 0 programado).

Programar **Q227** mayor que **Q386**. De lo contrario el control numérico emite un aviso de error.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q389 ¿Estrategia mecanizado (0/1/2)?:**
Determinar cómo debe mecanizar el control numérico la superficie:
0: Mecanizar en forma de meandro, aproximación lateral con avance de posicionamiento por fuera de la superficie a mecanizar
1: Mecanizar en forma de meandro, incremento lateral con avance de fresado en el borde de la superficie a mecanizar
2: Mecanizar línea a línea, retroceso e incremento lateral con avance de posicionamiento
- ▶ **Q225 ¿Punto inicial 1er eje? (valor absoluto):**
Coordenadas del punto de partida de la superficie a mecanizar en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q226 ¿Punto inicial 2º eje? (valor absoluto):**
Coordenadas del punto de partida de la superficie a mecanizar en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q227 ¿Punto inicial 3er eje? (valor absoluto):**
Coordenada de la superficie de la pieza, a partir de la cual se deben calcular las aproximaciones. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q386 ¿Punto final en 3er. eje? (valor absoluto):**
Coordenada en el eje de la herramienta sobre la que se debe realizar el fresado plano de la superficie. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q218 ¿Longitud lado 1? (valor incremental):**
Longitud de la superficie a mecanizar en el eje principal del plano de mecanizado. A través del signo se puede determinar la dirección de la primera trayectoria de fresado referida al **punto de partida del 1er. eje**. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q219 ¿Longitud lado 2? (valor incremental):**
Longitud de la superficie a mecanizar en el eje auxiliar del plano de mecanizado. A través del signo se puede determinar la dirección de la primera aproximación transversal referida al **PTO. INICIAL 2**. Determinar **PTO. INICIAL 2. EJE**. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



- ▶ **Q202 ¿MAX. PROFUNDIDAD PASADA?** (valor incremental): Medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima **como máximo**. El control numérico 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
- ▶ **Q369 Sobremedida acabado profundidad?** (valor incremental): Valor con el que se debe desplazar la última aproximación. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q370 ¿Máx. factor solap. trayect.?: máxima** aproximación lateral k. El control numérico calcula el incremento lateral real según la segunda longitud lateral (**Q219**) y el radio de la herramienta, de modo que se mecanice correspondientemente con aproximación constante lateral. Si se ha introducido en la tabla de herramientas un radio R2 (p. ej. radio de discos en la utilización de un cabezal lector), el control numérico disminuye la aproximación lateral correspondiente. Campo de introducción 0,1 a 1,9999
- ▶ **Q207 Avance fresado?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativamente **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q385 Avance acabado?:** Velocidad de desplazamiento de la hta. al realizar el fresado de la última aproximación en mm/min. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativo **FAUTO, FU, FZ**

Ejemplo

71 CYCL DEF 232 FRESADO PLANO	
Q389=2	;ESTRATEGIA
Q225=+10	;PTO. INICIAL 1ER EJE
Q226=+12	;PTO. INICIAL 2. EJE
Q227=+2.5	;PTO. INICIAL 3ER EJE
Q386=-3	;PUNTO FINAL 3ER EJE
Q218=150	;1A LONGITUD LATERAL
Q219=75	;2A LONGITUD LATERAL
Q202=2	;MAX. PROF. PASADA
Q369=0.5	;SOBREMEDIDA PROFUND.
Q370=1	;MAX. SOLAPAMIENTO
Q207=500	;AVANCE DE FRESADO
Q385=800	;AVANCE ACABADO
Q253=2000	;AVANCE PREPOSICION.
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q357=2	;DIST. SEGUR. LATERAL
Q204=2	;2A DIST. SEGURIDAD

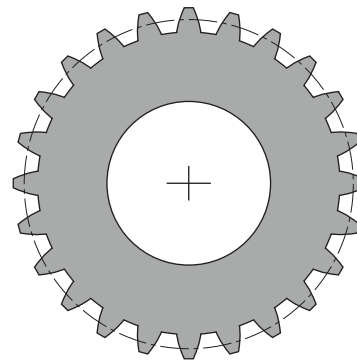
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?:**
Velocidad de recorrido de la herramienta en el desplazamiento desde la posición de partida y en desplazamiento a la próxima línea en mm/min; si se desplaza en el material transversalmente (**Q389=1**), el control numérico desplaza la aproximación transversal con el avance de fresado **Q207**. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternativamente **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
Distancia entre el extremo de la hta. y la posición de partida en el eje de la herramienta. Si se fresa con la estrategia de mecanizado **Q389=2**, el control numérico desplaza el punto de arranque según la distancia de seguridad desde la profundidad de aproximación actual a la próxima línea. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q357 ¿Distancia seguridad lateral?** (valor incremental) el parámetro **Q357** influye en las siguientes situaciones:
desplazamiento según la primera profundidad de aproximación: **Q357** es la distancia lateral de la herramienta a la pieza
Desbaste con las estrategias de fresado
Q389=0-3: La superficie a mecanizar aumentará en **Q350 DIRECCION FRESADO** por el valor de **Q357** mientras no se haya definido ninguna limitación en esta dirección
Lado de acabado: Se prolongan las trayectorias de movimiento por el valor de **Q357** en **Q350 DIRECCION FRESADO**
Campo de introducción: de 0 a 99999,9999
- ▶ **Q204 ¿2ª distancia de seguridad?** (valor incremental): Coordenada del eje de la hta. en la cual no se puede producir ninguna colisión entre la hta. y la pieza (medio de sujeción). Campo de introducción 0 hasta 99999,9999 alternativo **PREDEF**

13.10 Conceptos básicos sobre la producción de dentados (opción #157)

Principios básicos



Rogamos consulte el manual de la máquina.
La opción #157 debe estar desbloqueada.
El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función.



Los ciclos precisan la opción #157 Gear Cutting. Si dichos ciclos se emplean en el funcionamiento de torneado, se precisa además la opción #50. En el funcionamiento de fresado, el cabezal de la herramienta es el cabezal maestro y en el funcionamiento de torneado lo es el cabezal de la pieza. Al otro cabezal se le denomina cabezal esclavo. Según el modo de funcionamiento, el número de revoluciones y la velocidad de corte se programan con un **TOOL CALL S** o **FUNCTION TURNDATA SPIN**.

Para orientar el sistema de coordenadas I-CS, los ciclos 286 y 287 emplean el ángulo de precesión que, en el funcionamiento de torneado, también resulta afectado por los ciclos 800 y 801. Al final del ciclo se restablece el ángulo de precesión que estaba activado al inicio del ciclo. También en caso de una interrupción de dichos ciclos se restablece el ángulo de precesión.

Se denomina ángulo de cruce de ejes al ángulo entre la pieza y la herramienta. Este resulta del ángulo de inclinación de la herramienta y del ángulo de inclinación de la rueda dentada. Los ciclos 286 y 287 calculan, sobre la base del ángulo de cruce de ejes necesario, la posición del eje de giro necesaria en la máquina. Los ciclos posicionan siempre el primer eje de giro partiendo de la herramienta.

La rueda dentada se describe primeramente en el ciclo 285 **DEFINIR R. DENT.**. A continuación, programar el ciclo 286 **FRES. GEN. DE R. DENT.** o 287 **DESC. GEN. DE R. DENT.**

Programe:

- ▶ Llamada de la herramienta **TOOL CALL**
- ▶ Selección Funcionamiento de torneado o de fresado **FUNCTION MODE TURN / MILL**
- ▶ Sentido de giro del cabezal, por ejemplo, **M3** o **M303**
- ▶ Posible definición del ciclo **CYCL DEF 801 RESET SISTEMA ROTATIVO**.
- ▶ Posicionar previamente el ciclo correspondientemente a la selección **MILL** o **TURN**
- ▶ Definición del ciclo **CYCL DEF 285 DEFINIR R. DENT.**.
- ▶ Definición del ciclo **CYCL DEF 286 FRES. GEN. DE R. DENT.** o **CYCL DEF 287 DESC. GEN. DE R. DENT.**

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Si no posiciona previamente la herramienta en una posición segura, al realizar la inclinación puede producirse una colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción).

- Posicionar previamente la herramienta en una posición segura

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

Si fija la pieza insuficientemente en el medio de sujeción, durante el proceso de mecanizado puede producirse una colisión entre la herramienta y el medio de sujeción. El punto inicial Z y el punto final en Z se alargan lo equivalente a la altura de seguridad **Q200**.

- Aflojar y retirar la pieza del medio de sujeción hasta un punto en el que no pueda producirse ninguna colisión entre la herramienta y el medio de sujeción



Antes de la llamada del ciclo, establecer el punto de referencia en el centro del cabezal de la pieza.

Téngase en cuenta que el cabezal esclavo sigue girando después del final del ciclo. Si desea detener el cabezal antes del final de programa, debe programarse una función M correspondiente.

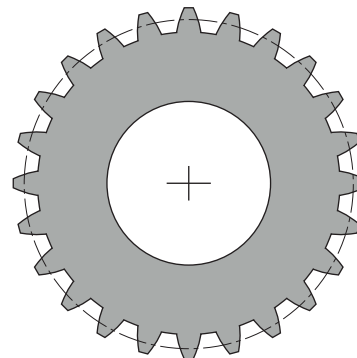
Todos los avances del mecanizado están referidos a la unidad mm/Vuelta del cabezal de la herramienta.

Los ciclos definen automáticamente la dirección y el recorrido para un **LiftOff**. El fabricante de la máquina debe activar esto. Además debe estar permitido el **LiftOff** para la herramienta.

13.11 DEFINIR LA RUEDA DENTADA (ciclo 285, DIN/ISO: G285, Opción núm. 157)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo 285 **DEFINIR R. DENT.** se puede describir la geometría del dentado. La herramienta se puede describir en el ciclo 286 **FRES. GEN. DE R. DENT.** o en el ciclo 287 para **DESC. GEN. DE R. DENT.** al igual que en la tabla de herramientas (TOOL.T).



¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

Los datos de módulo y número de dientes son necesarios. Si el diámetro exterior y la altura del diente se definen con 0, se realiza un dentado normal (DIN 3960). Si los dentados se han fabricado de forma diferente a esta norma, deben describirse con el diámetro de la circunferencia exterior **Q542** y la altura del diente **Q563** de la geometría correspondiente.

Definir la herramienta en la tabla de la herramienta como herramienta de fresado.

Si se contradicen los signos de los dos parámetros de introducción **Q541** y **Q542**, se interrumpe con un aviso de error.

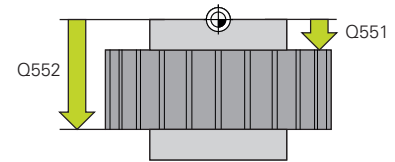
Este ciclo es activo-DEF. Solo al ejecutarse un ciclo de mecanizado CALL activo se leen los valores de dichos parámetros Q. Una sobrescritura de dichos parámetros de introducción tras la definición del ciclo y antes de la llamada de un ciclo de mecanizado modifica la geometría del dentado.

Los dos parámetros de ciclo **Q541 NUMERO DE DIENTES** y **Q542 DIAM. CIRC. CABEZAL** deben tener el mismo signo. Si este no es el caso, se emite un mensaje de error.

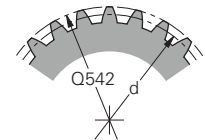
Parámetros de ciclo



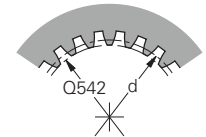
- ▶ **Q551 ¿Punto inicial en Z?:** Punto inicial del proceso de fresado de tallado con fresa espiral en Z. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q552 ¿Punto final en Z?:** Punto final del proceso de fresado de tallado con fresa espiral en Z. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q540 ¿Módulo?:** Describir rueda dentada: módulo de la rueda dentada. Campo de introducción 0 a 99,9999
- ▶ **Q541 ¿Número de dientes?:** Número de dientes. Este parámetro depende de **Q542**.
 - + : Si el número de dientes y el parámetro **Q542** son positivos al mismo tiempo, significa que se trata de un dentado externo
 - : Si el número de dientes y el parámetro **Q542** son negativos al mismo tiempo, significa que se trata de un dentado interno
 Campo de introducción de -9999,9999 a +9999,9999
- ▶ **Q542 Diám. circunf. cabezal?:** diámetro de la circunferencia exterior de la rueda dentada. Este parámetro depende de **Q541**.
 - + : Si el diámetro de la circunferencia exterior y el parámetro **Q541** son positivos al mismo tiempo, significa que se trata de un dentado externo
 - : Si el diámetro de la circunferencia exterior y el parámetro **Q541** son negativos al mismo tiempo, significa que se trata de un dentado interno
 Campo de introducción de -9999,9999 a +9999,9999



Q541= +
Q542= +



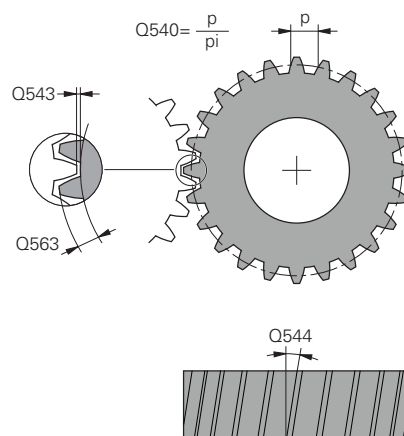
Q541= -
Q542= -



$$Q541 = \frac{d}{Q540}$$

$$Q542 = Q540 \times (Q541 + 2)$$

- **Q563 Altura de diente?** Distancia desde borde inferior del diente hasta el borde superior del diente. Campo de introducción 0 a 999,9999
- **Q543 ¿Juego del cabezal?:** Describir la rueda dentada: Distancia entre la circunferencia exterior de la rueda dentada a fabricar y la circunferencia del fondo de la rueda de contraste. Campo de introducción 0 a 9,9999
- **Q544 ¿Ángulo de oblicuidad?:** Describir la rueda dentada: Ángulo con el que los dientes están inclinados con respecto a la dirección del eje en un dentado oblicuo. (En un dentado recto, este ángulo es de 0°) Campo de introducción -60 hasta +60



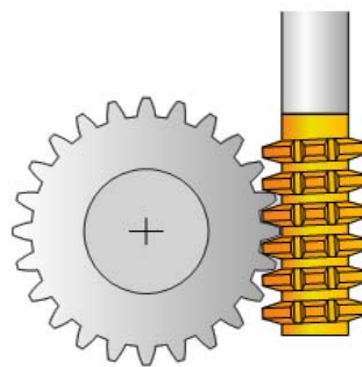
Ejemplo

63 CYCL DEF 285 DEFINIR R. DENT.	
Q551=0	;PUNTO INICIAL EN Z
Q552=-10	;PUNTO FINAL EN Z
Q540=1	;MODULO
Q541=+10	;NUMERO DE DIENTES
Q542=0	;DIAM. CIRC. CABEZAL
Q563=0	;ALTURA DE DIENTE
Q543=+0.17	;JUEGO DEL CABEZAL
Q544=0	;ANGULO DE OBLICUIDAD

13.12 FRESADO POR GENERACIÓN CON RUEDA DENTADA (ciclo 286, DIN/ISO: G286, Opción #157)

Aplicación

Con el ciclo 286 **FRES. GEN. DE R. DENT.** se pueden crear ruedas dentadas cilíndricas o dentados oblicuos con cualquier ángulo. En el ciclo se puede seleccionar la estrategia de mecanizado, así como la cara de mecanizado. El proceso de producción por fresado con fresa madre se realiza mediante un movimiento rotativo sincronizado del cabezal de la herramienta y del cabezal de la pieza. Además, la fresa se mueve en la dirección axial a lo largo de la pieza.



Llamada al ciclo

- 1 El control numérico posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en **Q260** Altura segura en el avance **FMAX**. Si la herramienta ya está en un valor en el eje de la herramienta que es superior a **Q260**, no se produce ningún movimiento
- 2 Antes de bascular el plano de mecanizado, el control numérico posiciona la herramienta en X con avance **FMAX** en una coordenada segura. Si la herramienta ya está sobre una coordenada en el plano de mecanizado, que es superior a la coordenada calculada, no tiene lugar ningún movimiento
- 3 Ahora el control numérico hace bascular el plano de mecanizado con avance **Q253**
- 4 El control numérico posiciona la herramienta con avance **FMAX** sobre el punto inicial del plano de mecanizado
- 5 A continuación, el control numérico mueve la herramienta en el eje de la herramienta con avance **Q253** sobre la distancia de seguridad **Q200**.
- 6 El control numérico hace que la herramienta frese la pieza a dentar en dirección longitudinal con el avance definido **Q478** (en el desbaste) o **Q505** (en el acabado). La zona de mecanizado viene delimitada por el punto inicial en Z **Q551+Q200** y por el punto final en Z **Q552+Q200** (**Q551** y **Q552** se definen en el ciclo 285).

Información adicional: "DEFINIR LA RUEDA DENTADA (ciclo 285, DIN/ISO: G285, Opción núm. 157)", Página 410

- 7 Si el control numérico se encuentra en el punto final, retira la herramienta con el avance **Q253** y la vuelve a posicionar en el punto inicial
- 8 El control numérico repite el proceso 5 hasta 7, hasta que se haya realizado la rueda dentada definida
- 9 Finalmente, el control numérico posiciona la herramienta en la altura segura **Q260** con el avance **FMAX**

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al realizar dentados oblicuos, los ejes rotativos permanecen inclinados tras el final del programa. Existe riesgo de colisión.

- Retirar la herramienta antes de modificar la posición del eje basculante



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

El ciclo está CALL-activo

Para mantener interviniendo permanentemente el mismo corte de una herramienta en un dentado oblicuo, en el parámetro de ciclo **Q554 DESPLAZ. SINCR.** Debe definirse un recorrido pequeño.

Durante el torneado se debe programar el ciclo 801 **RESET SISTEMA ROTATIVO** antes de la llamada del ciclo 286.

Evitar en el funcionamiento de torneado números de revoluciones del cabezal maestro inferior a seis 1/min, para poder emplear de forma fiable un avance en mm/Vuelta. En este caso, emplear el ciclo en el funcionamiento de fresado, en lugar de en el funcionamiento de torneado.

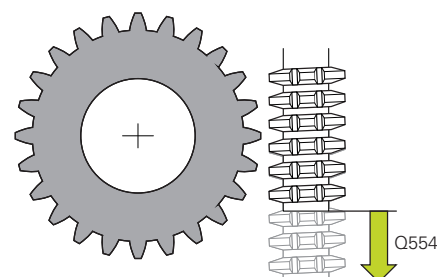
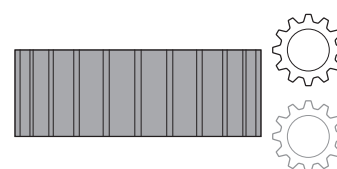
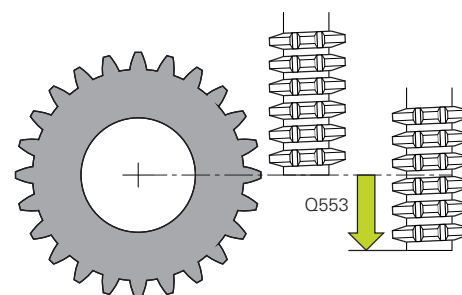
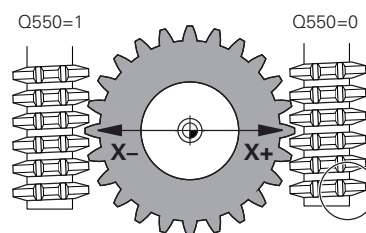
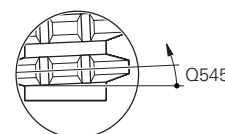
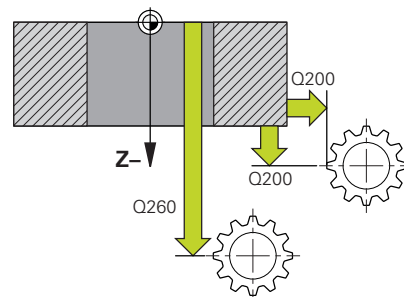
Antes del inicio del ciclo, programar el sentido de giro del cabezal maestro (cabezal del canal).

Si se programa **FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S15**, la velocidad de rotación de la herramienta se calcula del modo siguiente: **Q541** x S. Para **Q541=238** y **S=15** resulta una velocidad de rotación de la herramienta de 3570/min.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad? (valor incremental):**
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad? (valor absoluto):**
Altura absoluta, en la cual no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q545 Ángulo inclin. hta.?:** Describir herramienta:
Ángulo de los flancos de la fresa por generación. Consignar este valor en formato decimal. (Ej. $0^{\circ}47' = 0,7833$) Campo de introducción: -60,0000 hasta +60,0000
- ▶ **Q546 Invertir sentido giro cabezal?:** Modificar el sentido de giro del cabezal esclavo:
0: el sentido de giro no se ha modificado
1: el sentido de giro se ha modificado
Información adicional: "Comprobar y cambiar los sentidos de giro del cabezal", Página 419
- ▶ **Q547 Dif. angular engranaje?:** Ángulo en el que el control numérico gira la pieza en el inicio del ciclo. Campo de introducción: -180.0000 hasta +180.0000
- ▶ **Q550 ¿Lado mecaniz. (0=pos./1=neg.)?:**
Determinar en qué cara tiene lugar el mecanizado.
0: cara de mecanizado positiva del eje principal en el I-CS
1: cara de mecanizado negativa del eje principal en el I-CS
- ▶ **Q533 ¿Direc. prefer. an. incid.?:** seleccionar posibilidades de incidencia alternativas. A partir del ángulo de incidencia definido por el usuario, el control numérico debe calcular la posición adecuada del eje basculante disponible en su máquina. Por lo general aparecen siempre dos posibles soluciones. Mediante el parámetro **Q533** se determina qué posibilidad de solución debe emplear el control numérico: :
0: Solución más próxima a la posición actual
-1: Solución dentro del rango de entre 0° y $-179,9999^{\circ}$
+1: Solución dentro del rango de entre 0° y $+180^{\circ}$
-2: Solución dentro del rango de entre -90° y $-179,9999^{\circ}$
+2: Solución dentro del rango de entre $+90^{\circ}$ y $+180^{\circ}$



- ▶ **Q530 ¿Ha arrancado el mecanizado?:** Posicionar los ejes basculantes para el mecanizado seleccionado:
1: Posicionar automáticamente el eje basculante y realizar el seguimiento del extremo de la herramienta (MOVE). La posición relativa entre la pieza y la herramienta no se modifica. El control numérico realiza un movimiento de compensación con los ejes lineales
2: Posicionar el eje basculante automáticamente sin realizar seguimiento del extremo de la herramienta (TURN)
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al girar y al realizar el posicionamiento previo, así como al posicionar el eje de la herramienta entre las aproximaciones individuales. Indicación en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternatively **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Q553 HTA: Inicio mecanizado L-Offset?** (incremental): Fijar a partir de que desplazamiento de longitud (L-OFFSET) la herramienta debe intervenir. La herramienta se desplaza en la dirección longitudinal lo equivalente a dicho valor. Campo de introducción 0 a 999,9999
- ▶ **Q554 Camino para sincr. ¿Traslación?:** Fijar qué recorrido se traslada la fresa en su dirección axial durante el mecanizado. De este modo, el desgaste sufrido por la herramienta puede repartirse sobre dicha zona del corte de la herramienta. De este modo, en dentados oblicuos se pueden limitar los filos de herramienta gastados. Si se define 0, el desplazamiento sincronizado está inactivo. Campo de introducción -99.9999 hasta +99.9999
- ▶ **Q548 ¿Desplazamiento para desbaste?:** número de cuchillas que el control numérico desplaza al desbastar la herramienta en sentido axial. Esto se desplaza incrementalmente al parámetro **Q553**. Si se ha introducido 0, el desplazamiento está inactivo. Campo de introducción -99 hasta +99
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:** Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q488 Avance Profundización:** Velocidad de avance del movimiento de aproximación de la herramienta. El control numérico interpreta el avance en milímetros por vuelta. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternatively **FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. El control numérico interpreta el avance en milímetros por vuelta. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, PREDEF**

Ejemplo

63 CYCL DEF 286 FRES. GEN. DE R. DENT.	
Q215=0	;TIPO MECANIZADO
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+100	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q545=0	;ANGULO INCLIN. HTA.
Q546=0	;MODI. DIREC. GIRO
Q547=0	;DIFERENCIA ANGULAR
Q550=1	;LADO DE MECANIZADO
Q533=0	;DIREC. PEFER.
Q530=2	;MECANIZADO INICIADO
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q553=10	;L-OFFSET HERRAMIENTA
Q554=0	;DESPLAZ. SINCR.
Q548=0	;DESPLAZAMIENTO DESB.
Q463=1	;MAX. PROF. CORTE
Q488=0.3	;AVANCE PENETRAR
Q478=0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q505=0.2	;AVANCE ACABADO
Q549=0	;DESPLAZAMIENTO ACAB.

- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q505 Avance acabado?**: Velocidad de avance en el acabado. El control numérico interpreta el avance en milímetros por vuelta. Campo de introducción 0 a 99999,999 alternativo **FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Q549 ¿Desplazamiento para acabado?**: número de cuchillas que el control numérico desplaza en el acabado de la herramienta en dirección longitudinal. Esto se desplaza incrementalmente al parámetro **Q553**. Si se ha introducido 0, el desplazamiento está inactivo. Campo de introducción -99 hasta +99

Comprobar y cambiar los sentidos de giro del cabezal

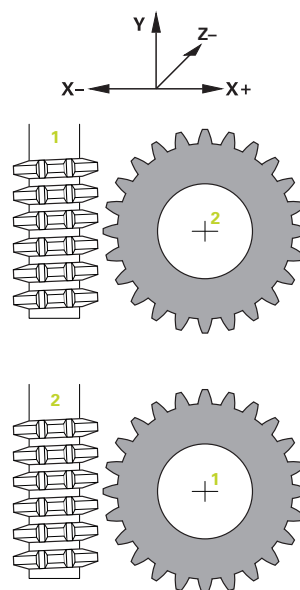
Antes de realizar un mecanizado, comprobar si los sentidos de giro de los dos cabezales son correctos.

Cambio del sentido de giro en el funcionamiento de fresado:

- Cabezal maestro **1**: Se conecta el cabezal de la herramienta como cabezal maestro con M3 o M4. De esta forma se puede determinar el sentido de giro (una modificación de cabezal maestro no incide en el sentido de giro del cabezal esclavo)
- Cabezal esclavo **2**: Adaptar el valor de parámetro de introducción **Q546** para cambiar la dirección del cabezal esclavo

Cambio del sentido de giro en el funcionamiento de torneado:

- Cabezal maestro **1**: Se conecta el cabezal de la herramienta como cabezal maestro con una función M. Dicha función M es específica del fabricante (M303, M304,...). De esta forma se puede determinar el sentido de giro (una modificación de cabezal maestro no incide en el sentido de giro del cabezal esclavo)
- Cabezal esclavo **2**: Adaptar el valor de parámetro de introducción **Q546** para cambiar la dirección del cabezal esclavo



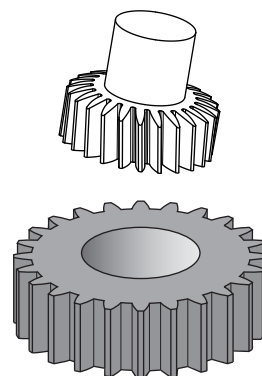
Bajo ciertas circunstancias, definir un número de revoluciones bajo para poder valorar el sentido de giro ópticamente de una forma segura.

13.13 DESCORTEZADO POR GENERACIÓN CON RUEDA DENTADA (ciclo 287, DIN/ISO: G287, Opción núm. 157)

Aplicación

Con el ciclo 287 **DESC. GEN. DE R. DENT.** se pueden crear ruedas dentadas cilíndricas o dentados oblicuos con cualquier ángulo. La formación de virutas se debe por un lado al avance axial de la herramienta y, por otro lado, al movimiento rotatorio.

En el ciclo se puede seleccionar la cara de mecanizado. El proceso de producción por descortezado se realiza mediante un movimiento rotativo sincronizado del cabezal de la herramienta y del cabezal de la pieza. Además, la fresa se mueve en la dirección axial a lo largo de la pieza.



Llamada al ciclo

- 1 El control numérico posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en **Q260** Altura segura en el avance **FMAX**. Si la herramienta ya está en un valor en el eje de la herramienta que es superior a **Q260**, no se produce ningún movimiento
- 2 Antes de bascular el plano de mecanizado, el control numérico posiciona la herramienta en X con avance **FMAX** en una coordenada segura. Si la herramienta ya está sobre una coordenada en el plano de mecanizado, que es superior a la coordenada calculada, no tiene lugar ningún movimiento
- 3 Ahora el control numérico hace bascular el plano de mecanizado con avance **Q253**
- 4 El control numérico posiciona la herramienta con avance **FMAX** sobre el punto inicial del plano de mecanizado
- 5 A continuación, el control numérico mueve la herramienta en el eje de la herramienta con avance **Q253** sobre la distancia de seguridad **Q200**.
- 6 El control numérico alcanza la distancia de entrada. El control numérico calcula esta distancia. La distancia de entrada es la distancia recorrida desde que se toca una pieza por primera vez hasta que esta alcanza completamente la profundidad de inmersión
- 7 El control numérico hace que la herramienta frese la pieza a dentar en dirección longitudinal con el avance definido. En la primera aproximación del corte **Q586** el control numérico procede con el primer avance **Q588** Además, el control numérico exporta valores intermedios para los siguientes cortes, tanto de la aproximación como del avance. Estos valores los calcula el mismo control numérico. Sin embargo, los valores intermedios del avance dependen del factor de ajuste de avance **Q580**. Cuando en control numérico llega a la última aproximación **Q587**, realiza el avance **Q589** en el último corte

- 8 La zona de mecanizado viene delimitada por el punto inicial en Z **Q551+Q200** y por el punto final en Z **Q552** (**Q551** y **Q552** se definen en el ciclo 285). Al punto de inicio se le añade, además, la distancia de entrada. Esta sirve para no meter la pieza en el diámetro de mecanizado. Esta distancia la calcula el mismo control numérico.
- 9 Al final del mecanizado, el control numérico alcanza la distancia de rebosamiento. La distancia de rebosamiento sirve para completar el dentado hasta el punto final. El control numérico también calcula esta distancia
- 10 Si el control numérico se encuentra en el punto final, retira la herramienta con el avance **Q253** y la vuelve a posicionar en el punto inicial
- 11 Finalmente, el control numérico posiciona la herramienta en la altura segura **Q260** con el avance FMAX

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al realizar dentados oblicuos, los ejes rotativos permanecen inclinados tras el final del programa. Existe riesgo de colisión.

- Retirar la herramienta antes de modificar la posición del eje basculante



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

El ciclo está CALL-activo

En el funcionamiento de torneado, antes de la llamada del ciclo 287, programar el ciclo 801 **RESET SISTEMA ROTATIVO**.

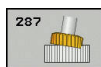
Antes del inicio del ciclo, programar el sentido de giro del cabezal maestro (Cabezal del canal).

Cuanto más grande es el factor en **Q580 ADAPTACION AVANCE**, antes tiene lugar la adaptación en el avance del último corte. El valor recomendado está en 0,2.

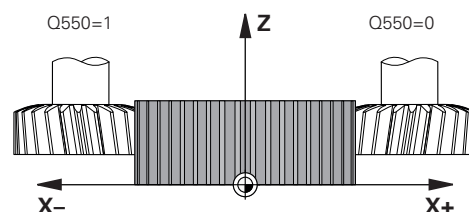
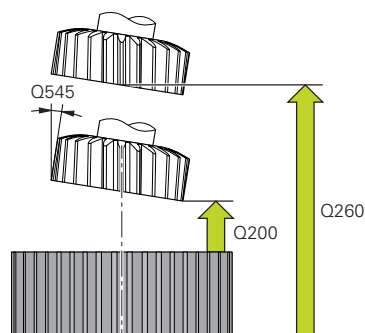
Indicar a la herramienta el número de cuchillas en la tabla de herramientas.

El número de dientes de la rueda dentada y el número de cuchillas de la herramienta dan como resultado la relación de velocidades de giro entre la herramienta y la pieza.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q240 ¿Número de cortes?** Número de cortes hasta la profundidad final
0: El número mínimo necesario de cortes se determina de forma automática
1: Un corte
2: Dos cortes, en este caso solo se contempla la aproximación en el primer corte **Q586**. Esto no tiene en cuenta la aproximación en el último corte **Q587**
3-99999: Número de cortes programado
- ▶ **Q584 ¿Número del primer corte?:** determinar qué número de corte ejecuta el control numérico en primer lugar. Campo de introducción 1 hasta 999
- ▶ **Q585 ¿Número del último corte?:** Determinar en qué número debería realizar el control numérico el último corte. Campo de introducción 1 hasta 999
- ▶ **Q200 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): Altura absoluta, en la cual no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). Campo de introducción -99999.9999 a 99999.9999
- ▶ **Q545 Ángulo inclin. hta.?:** Describir herramienta: Ángulo de los flancos de la herramienta de generación por descortezado. Consignar este valor en formato decimal. (Ej. $0^{\circ}47' = 0,7833$) Campo de introducción: -60,0000 hasta +60,0000
- ▶ **Q546 Invertir sentido giro cabezal?:** Modificar el sentido de giro del cabezal esclavo:
0: el sentido de giro no se ha modificado
1: el sentido de giro se ha modificado
Información adicional: "Comprobar y cambiar los sentidos de giro del cabezal", Página 425
- ▶ **Q547 Dif. angular engranaje?:** Ángulo en el que el control numérico gira la pieza en el inicio del ciclo. Campo de introducción: -180.0000 hasta +180.0000
- ▶ **Q550 ¿Lado mecaniz. (0=pos./1=neg.)?:** Determinar en qué cara tiene lugar el mecanizado.
0: cara de mecanizado positiva del eje principal en el I-CS
1: cara de mecanizado negativa del eje principal en el I-CS



Ejemplo

63 CYCL DEF 287 DESC. GEN. DE R. DENT.	
Q240=0	;NUMERO CORTES
Q584=+1	;N. PRIMER CORTE
Q585=+999	;N. ULTIMO CORTE
Q200=2	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+100	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q545=0	;ANGULO INCLIN. HTA.
Q546=0	;MODI. DIREC. GIRO
Q547=0	;DIFERENCIA ANGULAR
Q550=+1	;LADO DE MECANIZADO
Q533=0	;DIREC. PEFER.
Q530=+2	;MECANIZADO INICIADO
Q253=+750	;AVANCE PREPOSICION.
Q586=+1	;PRIMERA APROXIMACION
Q587=+0.1	;ULTIMA APROXIMACION
Q588=+0.2	;PRIMER AVANCE
Q589=+0.05	;ULTIMO AVANCE
Q580=+0.2	;ADAPTACION AVANCE

- ▶ **Q533 ¿Direc. prefer. an. incid.?:** seleccionar posibilidades de incidencia alternativas. A partir del ángulo de incidencia definido por el usuario, el control numérico debe calcular la posición adecuada del eje basculante disponible en su máquina. Por lo general aparecen siempre dos posibles soluciones. Mediante el parámetro **Q533** se determina qué posibilidad de solución debe emplear el control numérico: :
 - 0:** Solución más próxima a la posición actual
 - 1:** Solución dentro del rango de entre 0° y -179,9999°
 - +1:** Solución dentro del rango de entre 0° y +180°
 - 2:** Solución dentro del rango de entre -90° y -179,9999°
 - +2:** Solución dentro del rango de entre +90° y +180°
- ▶ **Q530 ¿Ha arrancado el mecanizado?:** Posicionar los ejes basculantes para el mecanizado seleccionado:
 - 1:** Posicionar automáticamente el eje basculante y realizar el seguimiento del extremo de la herramienta (MOVE). La posición relativa entre la pieza y la herramienta no se modifica. El control numérico realiza un movimiento de compensación con los ejes lineales
 - 2:** Posicionar el eje basculante automáticamente sin realizar seguimiento del extremo de la herramienta (TURN)
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al girar y al realizar el posicionamiento previo, así como al posicionar el eje de la herramienta entre las aproximaciones individuales. Indicación en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativamente **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Q586 ¿Aproxim. en el primer corte?** (valor incremental): Medida con la que la herramienta se aproxima en el primer corte. Campo de introducción 0,001 hasta 99,999
- ▶ **Q587 ¿Aproxim. en el último corte?** (valor incremental): Medida con la que la herramienta se aproxima en el último corte. Campo de introducción 0,001 hasta 99,999
- ▶ **Q588 ¿Avance en el primer corte?:** avance en el primer corte. El control numérico interpreta el avance en milímetros por vuelta. Campo de introducción 0,001 hasta 99,999

- ▶ **Q589 ¿Avance en el último corte?:** avance en el último corte. El control numérico interpreta el avance en milímetros por vuelta. Campo de introducción 0,001 hasta 99,999
- ▶ **Q580 ¿Factor de ajuste de avance?:** este factor define la disminución del avance. Dado que debe reducirse el avance si aumenta el número de corte. Cuanto mayor es el valor, más rápidamente se adaptan los avances al último avance. Campo de introducción 0.000 hasta 1.000

Comprobar y cambiar los sentidos de giro del cabezal

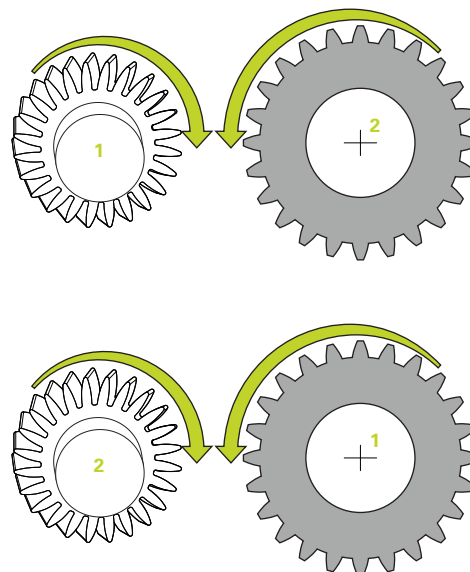
Antes de realizar un mecanizado, comprobar si los sentidos de giro de los dos cabezales son correctos.

Cambio del sentido de giro en el funcionamiento de fresado:

- Cabezal maestro **1**: Se conecta el cabezal de la herramienta como cabezal maestro con M3 o M4. De esta forma se puede determinar el sentido de giro (una modificación de cabezal maestro no incide en el sentido de giro del cabezal esclavo)
- Cabezal esclavo **2**: Adaptar el valor de parámetro de introducción **Q546** para cambiar la dirección del cabezal esclavo

Cambio del sentido de giro en el funcionamiento de torneado:

- Cabezal maestro **1**: Se conecta el cabezal de la herramienta como cabezal maestro con una función M. Dicha función M es específica del fabricante (M303, M304,...). De esta forma se puede determinar el sentido de giro (una modificación de cabezal maestro no incide en el sentido de giro del cabezal esclavo)
- Cabezal esclavo **2**: Adaptar el valor de parámetro de introducción **Q546** para cambiar la dirección del cabezal esclavo



Bajo ciertas circunstancias, definir un número de revoluciones bajo para poder valorar el sentido de giro ópticamente de una forma segura.

13.14 MEDIR ESTADO DE LA MÁQUINA (ciclo 238, DIN/ISO: G238, opción #155)

Aplicación



Rogamos consulte el manual de la máquina.
Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.
El ciclo 238 necesita la opción #155 (**Component monitoring**).

Durante su vida útil, los componentes con más uso de una máquina se desgastan (por ejemplo, rodamiento, husillo de rosca de bolas...) y disminuye la calidad del movimiento de los ejes. Todo esto influye en la calidad de fabricación.

Con **Component Monitoring** (opción #155) y el ciclo 238, el control numérico es capaz de medir el estado actual de la máquina.

Por lo tanto, se pueden medir los cambios a los ajustes básicos debidos al envejecimiento y el desgaste. Las mediciones se guardarán en un archivo de texto que podrá leer el fabricante de la máquina. Este podrá leer los datos, evaluarlos y realizar un mantenimiento preventivo. De esta forma podrá evitar tiempos de parada imprevistos.

El fabricante puede definir umbrales de advertencia y de error para los valores medidos y, opcionalmente, establecer respuestas de error.

Desarrollo del ciclo

Parámetro Q570=0

- 1 El control numérico ejecuta movimientos en los ejes de la máquina
- 2 Actúan los potenciómetros de avance, marcha rápida y cabezal



El fabricante define las secuencias de movimiento exactas de los ejes.

Parámetro Q570=1

- 1 El control numérico ejecuta movimientos en los ejes de la máquina
- 2 Los potenciómetros de avance, marcha rápida y cabezal **no** actúan
- 3 En la pestaña de estado **MON Detail** se pueden seleccionar los monitores que se quieren mostrar
- 4 Mediante este diagrama se puede supervisar cómo de cerca se encuentran los componentes de un umbral de advertencia o error.

Información adicional: Manual de instrucciones Alineación, Probar programas NC y Ejecución



El fabricante define las secuencias de movimiento exactas de los ejes.

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El ciclo puede ejecutar movimientos completos en varios ejes en marcha rápida. Cuando se programa el valor 1 en el parámetro de ciclo **Q570**, el potenciómetro de avance, marcha rápida y, dado el caso, de cabezal, no tiene efecto. Sin embargo, un giro del potenciómetro de avance puede detener un movimiento. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Antes del registro de los datos de medición, probar el ciclo en el funcionamiento de prueba **Q570=0**
- ▶ Antes de utilizar este ciclo, consultar al fabricante de la máquina el tipo y el alcance de los movimientos del ciclo 238



Se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

El ciclo 238 es CALL activo.

Verificar que los ejes no estén bloqueados antes de la medición.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q570 Mode (0=test/1=measure)?**: determinar si el control numérico debe ejecutar una medición del estado de máquina en el modo de prueba o en el modo de medición:
 - 0**: no se generan datos de medición. Los movimientos del eje se pueden regular con el potenciómetro de avance y marcha rápida
 - 1**: se generan datos de medición. El movimiento del eje **no** se puede regular con el potenciómetro de avance y marcha rápida.

Ejemplo

62 CYCL DEF 238 MEASURE MACHINE STATUS
Q570=+0 ;MODO

13.15 DETERMINAR LA CARGA (ciclo 239, DIN/ISO: G239, Opción #143)

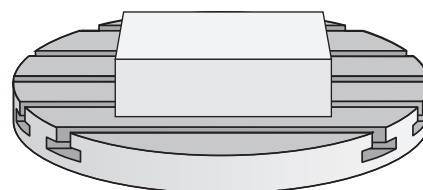
Desarrollo del ciclo



Rogamos consulte el manual de la máquina.

Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.

El ciclo 239 necesita la opción #143 LAC (Load Adaptive Control).



El comportamiento dinámico de la máquina puede variar si se carga la mesa de la máquina con componentes de diferentes pesos. Una carga modificada ejerce influencia sobre las fuerzas de fricción, aceleraciones, pares de detención y fricciones de adherencia de los ejes de la mesa. Con la opción #143 LAC (Load Adaptive Control) y el ciclo 239 **DETERMINAR CARGA** el control numérico es capaz de calcular y adaptar automáticamente la inercia de la carga, las fuerzas de fricción actuales y la aceleración máxima o de restablecer parámetros de control predictivo y de regulación. Por consiguiente, se puede reaccionar de forma óptima a variaciones grandes de la carga. El control numérico ejecuta un denominado funcionamiento de pesaje a fin de hacer una estimación del peso a que se ven sometidos los ejes. En dicho funcionamiento de pesaje, los ejes recorren una recorrido determinado - los movimientos exactos los define el fabricante de la máquina. Dado el caso, antes del funcionamiento de pesaje se llevan los ejes a su posición a fin de evitar una colisión durante dicha acción. Esta posición segura la define el fabricante de la máquina.

Con LAC, junto con los parámetros de regulación, también se adaptará la aceleración en función del peso. De este modo se puede aumentar la dinámica con cargas más pequeñas, con lo que se incrementará la productividad.

Parámetro Q570 = 0

- 1 No tiene lugar ningún movimiento físico de los ejes
- 2 El control numérico repone LAC
- 3 Hay parámetros de control predictivo y posibles parámetros de regulación activos que permiten un desplazamiento seguro del eje (ejes) independientemente del estado de la carga; estos **son independientes** de la carga actual fijada con el parámetro Q570=0
- 4 Durante la preparación o tras la finalización de un programa NC puede ser conveniente recurrir a estos parámetros

Parámetro Q570 = 1

- 1 El control numérico ejecuta un funcionamiento de pesaje y, dado el caso, durante el mismo mueve varios ejes. Qué ejes se muevan dependerá de la configuración de la máquina, así como de los accionamientos de los ejes
- 2 El alcance del movimiento de los ejes lo determina el fabricante de la máquina
- 3 Los parámetros de control previo y de regulación determinados por el control numérico **dependen** de la carga actual
- 4 El control numérico activa los parámetros determinados

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

El ciclo puede ejecutar movimientos completos en varios ejes en marcha rápida

- ▶ Antes de utilizar este ciclo, consultar al fabricante de la máquina el tipo y el alcance de los movimientos del ciclo 239
- ▶ Antes del inicio del ciclo, el control numérico desplaza, en caso necesario, a una posición segura. Dicha posición la establece el fabricante de la máquina
- ▶ Ajustar el potenciómetro para el override (anulación) de avance y de marcha rápida por lo menos al 50 %, para que el nivel de carga se pueda determinar correctamente



Se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

El ciclo 239 actúa inmediatamente después de la definición.

Si se ejecuta un avance del proceso, y durante el mismo el control numérico se salta el ciclo 239, el control numérico ignora este ciclo - no se ejecuta ningún funcionamiento de pesaje.

El ciclo 239 contribuye a calcular la carga de los ejes síncronos siempre y cuando estos dispongan de un sistema de medida de posición (máster-esclavo de par de fuerzas).

Parámetros de ciclo

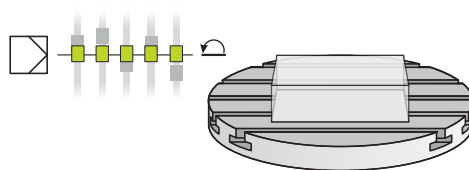
▶ **Q570 Carga (0=borrar / 1=determinar)?:**

Determinar si el control numérico debe ejecutar un funcionamiento de pesaje LAC (Load adaptive control), o si deben reiniciarse los parámetros de control previo y de regulación dependientes de la carga determinados en último lugar:

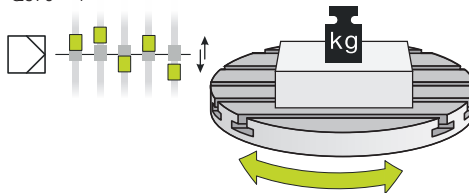
0: Reiniciar LAC, los últimos valores ajustados por el control numérico se reponen, el control numérico trabaja con parámetros de control previo y de regulación dependientes de la carga

1: Ejecutar funcionamiento de pesaje, el control numérico mueve los ejes y de este modo determina los parámetros de control previo y de regulación en función de la carga actual, los valores determinados se activan inmediatamente

Q570 = 0



Q570 = 1

**Ejemplo**

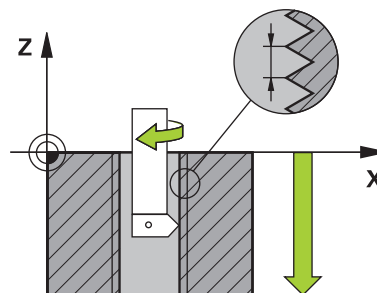
62 CYCL DEF 239 DETERMINAR CARGA

Q570=+0 ;DETERMIN. CARGA

13.16 ROSCADO A CUCHILLA (ciclo 18, DIN/ISO: G86)

Desarrollo del ciclo

Ciclo **18** ROSCADO A CUCHILLA desplaza la herramienta con cabezal regulado desde la posición actual con la velocidad de giro activa hasta la profundidad introducida. En la base del taladro tiene lugar una parada del cabezal. Los movimientos de aproximación y de alejamiento deben programarse por separado.



¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si antes de la llamada del ciclo 18 no se programa ningún posicionamiento previo, puede producirse una colisión. El ciclo 18 no ejecuta ningún movimiento de aproximación y alejamiento.

- Antes del inicio del ciclo, preposicionar la herramienta
- La herramienta se desplaza, tras la llamada del ciclo, desde la posición actual hasta la profundidad introducida

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si antes del inicio del ciclo se había conectado el cabezal, el ciclo 18 desconecta el cabezal y el ciclo trabaja con el cabezal inmóvil. Al final, el ciclo 18 vuelve a conectar el cabezal, si se había conectado antes del inicio del ciclo.

- Antes del inicio del ciclo, programar una parada del cabezal. (p. ej. con M5)
- Una vez finalizado el ciclo 18 se restablece el estado del cabezal que había antes del inicio del ciclo. Si antes del inicio del ciclo el cabezal estaba desconectado, tras el final del ciclo 18 el control numérico vuelve a conectar el cabezal



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Mediante el parámetro **CfgThreadSpindle** (núm. 113600) se puede configurar lo siguiente:

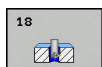
- **sourceOverride** (núm. 113603):
SpindlePotentiometer (el override del avance no está activo) y FeedPotentiometer (el override de la velocidad no está activo), (el control numérico a continuación adapta la velocidad de forma correspondiente)
- **thrdWaitingTime** (Nº 113601): Se espera este tiempo en la base de la rosca tras el paro del cabezal
- **thrdPreSwitch** (Nº 113602): El cabezal se detiene en el instante en el que falta dicho tiempo antes de alcanzarse la base de la rosca
- **limitSpindleSpeed** (Nº 113604): Limitación de la velocidad de giro del cabezal
True: (con profundidades de rosca pequeñas, la velocidad del cabezal se limita de tal manera, que el cabezal funciona con velocidad constante una tercera parte del tiempo)
False: (Ninguna limitación)

El potenciómetro de la velocidad del cabezal no está activo.

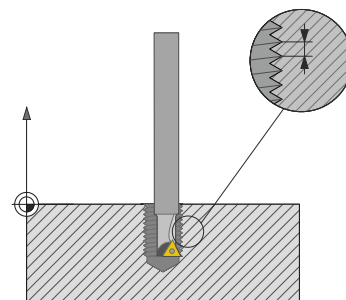
Antes del inicio del ciclo, programar una parada del cabezal. (p. ej. con M5). Entonces, el control numérico conecta el cabezal al inicio del ciclo automáticamente, y al final lo vuelve a desconectar.

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

Parámetros de ciclo



- prof.taladr. (valor incremental): partiendo de la posición actual, introducir la profundidad de rosca
Campo de introducción: -99999 ... +99999
- Paso de rosca: indicar el paso de la rosca. El signo aquí consignado determina si se trata de un roscado a derechas o de un roscado a izquierdas:
+ = Roscado a derechas (M3 en profundidad de taladrado negativa)
- = Roscado a izquierdas (M4 en profundidad de taladrado negativa)



Ejemplo

25 CYCL DEF 18.0 ROSCADO A CUCHILLA

26 CYCL DEF 18.1 PROFUNDIDAD = -20

27 CYCL DEF 18.2 PASO = +1

13.17 Ejemplos de programación

Ejemplo Torneado por interpolación ciclo 291

En el siguiente programa NC se emplea el ciclo **291 ACOPL. IPO.-TORNEAR**. Este ejemplo muestra la realización de un ranurado axial y de uno radial.

Herramientas

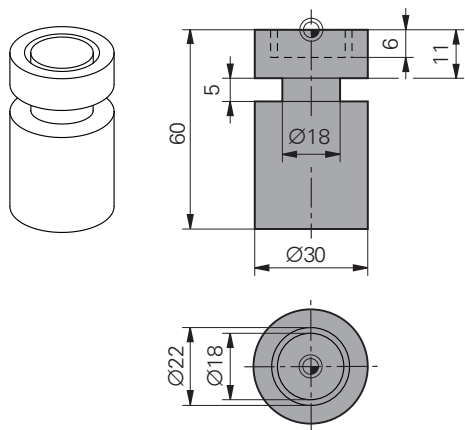
- Herramienta de torneado, definida en toolturn.trn: herramienta n.º 10: TO:1, ORI:0, TYPE:ROUGH, herramienta para ranurado axial
- Herramienta de torneado, definida en toolturn.trn: herramienta n.º 11: TO:8, ORI:0, TYPE:ROUGH, herramienta para ranurado radial

Ejecución del programa

- Llamada de herramienta: Herramienta para ranurado axial
- Inicio del torneado por interpolación: descripción y llamada del ciclo 291; **Q560=1**
- Fin del torneado por interpolación: descripción y llamada del ciclo 291; **Q560=0**
- Llamada de herramienta: Herramienta de ranurado para ranurado radial
- Inicio del torneado por interpolación: descripción y llamada del ciclo 291; **Q560=1**
- Fin del torneado por interpolación: descripción y llamada del ciclo 291; **Q560=0**



Al cambiar el parámetro **Q561**, la herramienta de torneado se representará como herramienta de fresado en el gráfico de simulación.



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R15 L60	Cilindro de definición de pieza en bruto
2 TOOL CALL 10	Llamada de herramienta: Herramienta para ranurado axial
3 CC X+0 Y+0	
4 LP PR+30 PA+0 R0 FMAX	Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 291 ACOPL. IPO.-TORNEAR	Activar torneado por interpolación
Q560=+1 ;ACOPLAR HUSILLO	
Q336=+0 ;ANGULO CABEZAL	
Q216=+0 ;CENTRO 1ER EJE	
Q217=+0 ;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q561=+1 ;DREHWKZ. WANDELN	
6 CYCL CALL	Llamar al ciclo para su ejecución
7 LP PR+9 PA+0 RR FMAX	Posicionar la herramienta en el plano de mecanizado
8 L Z+10 FMAX	
9 L Z+0.2 F2000	Posicionar la herramienta en el eje del cabezal

10 LBL 1	Ranurar sobre superficie plana, aproximación 0,2 mm, profundidad: 6 mm
11 CP IPA+360 IZ-0.2 DR+ F10000	
12 CALL LBL 1 REP 30	
13 LBL 2	Salir de la ranura, paso: 0,4 mm
14 CP IPA+360 IZ+0.4 DR+	
15 CALL LBL 2 REP15	
16 L Z+200 R0 FMAX	Elevar hasta una altura segura, desconectar la corrección del radio
17 CYCL DEF 291 ACOPL. IPO.-TORNEAR	Finalizar torneado por interpolación
Q560=+0 ;ACOPLAR HUSILLO	
Q336=+0 ;ANGULO CABEZAL	
Q216=+0 ;CENTRO 1ER EJE	
Q217=+0 ;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q561=+0 ;DREHWKZ. WANDELN	
18 CYCL CALL	Llamar al ciclo para su ejecución
19 TOOL CALL 11	Llamada de herramienta: Herramienta para ranurado radial
20 CC X+0 Y+0	
21 LP PR+25 PA+0 R0 FMAX	Retirar la herramienta
22 CYCL DEF 291 ACOPL. IPO.-TORNEAR	Activar torneado por interpolación
Q560=+1 ;ACOPLAR HUSILLO	
Q336=+0 ;ANGULO CABEZAL	
Q216=+0 ;CENTRO 1ER EJE	
Q217=+0 ;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q561=+1 ;DREHWKZ. WANDELN	
23 CYCL CALL	Llamar al ciclo para su ejecución
24 LP PR+15.2 PA+0 RR FMAX	Posicionar la herramienta en el plano de mecanizado
25 L Z+10 FMAX	
26 L Z-11 F7000	Posicionar la herramienta en el eje del cabezal
27 LBL 3	Ranurar sobre superficie de la cubierta, aproximación 0,2 mm, profundidad: 6 mm
28 CC X+0.1 Y+0	
29 CP IPA+180 DR+ F10000	
30 CC X-0.1 Y+0	
31 CP IPA+180 DR+	
32 CALL LBL 3 REP15	
33 LBL 4	Salir de la ranura, paso: 0,4 mm
34 CC X-0.2 Y+0	
35 CP IPA+180 DR+	
36 CC X+0.2 Y+0	
37 CP IPA+180 DR+	
38 CALL LBL 4 REP8	
39 LP PR+50 FMAX	

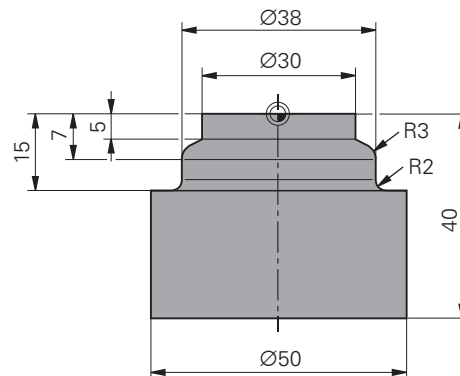
40 L Z+200 R0 FMAX	Elevar hasta una altura segura, desconectar la corrección del radio
41 CYCL DEF 291 ACOPL. IPO.-TORNEAR	Finalizar torneado por interpolación
Q560=+0 ;ACOPLAR HUSILLO	
Q336=+0 ;ANGULO CABEZAL	
Q216=+0 ;CENTRO 1ER EJE	
Q217=+0 ;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q561=+0 ;DREHWKZ. WANDELN	
42 CYCL CALL	Llamar al ciclo para su ejecución
43 TOOL CALL 11	Nuevo TOOL CALL para eliminar el cambio del parámetro Q561
44 M30	
45 END PGM 1 MM	

Ejemplo Torneado por interpolación ciclo 292

En el siguiente programa NC se emplea el ciclo **292** **CONT. IPO.-TORNEAR**. Este ejemplo muestra la realización de un contorno exterior con cabezal de fresado giratorio

Ejecución del programa

- Llamada de herramienta: Fresa D20
- Ciclo 32 Tolerancia
- Remisión al contorno con ciclo 14
- Ciclo 292 Torneado por interpolación contorno



0 BEGIN PGM 2 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R25 L40	Cilindro de definición de pieza en bruto
2 TOOL CALL "D20" Z S111	Llamada de herramienta: Fresa de mango D20
3 CYCL DEF 32.0 TOLERANCIA	Con ciclo 32 Fijar tolerancia
4 CYCL DEF 32.1 T0.05	
5 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1	
6 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	Con ciclo 14 remitir al contorno en el LBL1
7 CYCL DEF 14.1 LABEL DE CONTORNO1	
8 CYCL DEF 292 CONT. IPO.-TORNEAR	Definición del ciclo 292
Q560=+1 ;ACOPLAR HUSILLO	
Q336=+0 ;ANGULO CABEZAL	
Q546=+3 ;SENTIDO GIRO HTA.	
Q529=+0 ;TIPO DE MECANIZADO	
Q221=+0 ;SOBREMED.SUPERFICIE	
Q441=+1 ;AJUSTE	
Q449=+15000 ;AVANCE	
Q491=+15 ;INIC. CONT. (RADIO)	
Q357=+2 ;DIST. SEGUR. LATERAL	
Q445=+50 ;ALTURA DE SEGURIDAD	
9 L Z+50 R0 FMAX M3	Posicionamiento previo en el eje de la herramienta, cabezal conectado
10 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99	Posicionar previamente en el plano de mecanizado sobre el centro de rotación, llamada del ciclo
11 LBL 1	LBL1 contiene el contorno
12 L Z+2 X+15	
13 L Z-5	
14 L Z-7 X+19	
15 RND R3	
16 L Z-15	
17 RND R2	

18 L X+27	
19 LBL 0	
20 M30	Final del programa
21 END PGM 2 MM	

Ejemplo de fresado con fresa madre

En el siguiente programa NC se emplea el ciclo 286 **RUEDA DENTADA FRESADO CON FRESA MADRE**. Este programa de ejemplo muestra la realización de un dentado de estriado de acople, con módulo=1 (distinto de DIN 3960).

Ejecución del programa

- Llamada de herramienta: fresado de tallado con fresa espiral
- Iniciar el modo de torneado
- Resetear el sistema de coordenadas con el ciclo 801
- Ir a posición segura
- Definición del ciclo 285
- Llamada al ciclo 286
- Resetear el sistema de coordenadas con el ciclo 801

0 BEGIN PGM 5 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z D90 L35 DIST+0 DI+58	Cilindro de definición de pieza en bruto
2 TOOL CALL "ABWAEELZFRAESER"	Llamada a la herramienta
3 FUNCTION MODE TURN	Activar modo de torneado
4 CYCL DEF 801 KOORDINATEN-SYSTEM ZURUECKSETZEN	Resetear el sistema de coordenadas
5 M145	Dado el caso, cancelar un M144 que todavía esté activo
6 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S50	Velocidad de corte constante DESC.
7 M140 MB MAX	Retirar la herramienta
8 L A+0 R0 FMAX	Poner el eje de giro a cero.
9 L X0 Y0 R0 FMAX	Posicionamiento previo de la herramienta en el centro de mecanizado
10 Z+50 R0 FMAX	Posicionamiento previo de la herramienta en el eje del cabezal
11 CYCL DEF 285 ZAHNRAD DEFINIEREN	Definición del ciclo 285
Q551=+0 ;PUNTO INICIAL EN Z	
Q552=-11 ;PUNTO FINAL EN Z	
Q540=+1 ;MODULO	
Q541=+90 ;NUMERO DE DIENTES	
Q542=+90 ;DIAM. CIRC. CABEZAL	
Q563=+1 ;ALTURA DE DIENTE	
Q543=+0.05 ;JUEGO DEL CABEZAL	
Q544=-10 ;ANGULO DE OBLICUIDAD	
12 CYCL DEF 286 ZAHNRAD WAEELZFRAESEN	Definición del ciclo 286
Q215=+0 ;TIPO MECANIZADO	
Q200=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q260=+30 ;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q545=+1.6 ;ANGULO INCLIN. HTA.	
Q546=+0 ;MODI. DIREC. GIRO	
Q547=+0 ;DIFERENCIA ANGULAR	

Q550=+1	;LADO DE MECANIZADO	
Q533=+1	;DIREC. PEFER.	
Q530=+2	;MECANIZADO INICIADO	
Q253=+2222	;AVANCE PREPOSICION.	
Q553=+5	;L-OFFSET HERRAMIENTA	
Q554=+10	;DESPLAZ. SINCR.	
Q548=+1	;DESPLAZAMIENTO DESB.	
Q463=+1	;MAX. PROF. CORTE	
Q488=+0.3	;AVANCE PENETRAR	
Q478=+0.3	;AVANCE PROFUND.	
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA	
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO	
Q549=+3	;DESPLAZAMIENTO ACAB.	
13 CYCL CALL M303		Llamar ciclo, cabezal conectado
14 FUNCTION MODE MILL		Activar modo de fresado
15 M140 MB MAX		Retirar la herramienta en el eje de la herramienta
16 L A+0 C+0 R0 FMAX		Anular el giro
17 M30		Final del programa
18 END PGM 5 MM		

Ejemplo Rasurado

En el siguiente programa NC se emplea el ciclo 287 **RUEDA DENTADA RASURADO**. Este programa de ejemplo muestra la realización de un dentado de estriado de acople, con módulo=1 (distinto de DIN 3960).

Ejecución del programa

- Llamada de herramienta: Fresa para rueda de dentado interior
- Iniciar el modo de torneado
- Resetear el sistema de coordenadas con el ciclo 801
- Ir a posición segura
- Definición del ciclo 285
- Llamada al ciclo 287
- Resetear el sistema de coordenadas con el ciclo 801

0 BEGIN PGM 5 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z D90 L35 DIST+0 DI+58	Cilindro de definición de pieza en bruto
2 TOOL CALL "Hohlradfraeser"	Llamada a la herramienta
3 FUNCTION MODE TURN	Activar modo de torneado
4 CYCL DEF 801 KOORDINATEN-SYSTEM ZURUECKSETZEN	Resetear el sistema de coordenadas
5 M145	Dado el caso, cancelar un M144 que todavía esté activo
6 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S50	Velocidad de corte constante DESC.
7 M140 MB MAX	Retirar la herramienta
8 L A+0 R0 FMAX	Poner el eje de giro a cero.
9 L X0 Y0 R0 FMAX	Posicionamiento previo de la herramienta en el centro del mecanizado
10 Z+50 R0 FMAX	Posicionamiento previo de la herramienta en el eje del cabezal
11 CYCL DEF 285 ZAHNRAD DEFINIEREN	Definición del ciclo 285
Q551=+0 ;PUNTO INICIAL EN Z	
Q552=-11 ;PUNTO FINAL EN Z	
Q540=+1 ;MODULO	
Q541=+90 ;NUMERO DE DIENTES	
Q542=+90 ;DIAM. CIRC. CABEZAL	
Q563=+1 ;ALTURA DE DIENTE	
Q543=+0.05 ;JUEGO DEL CABEZAL	
Q544=-10 ;ANGULO DE OBLICUIDAD	
12 CYCL DEF 287 ZAHNRAD WAEZSCHAELEN	Definición del ciclo 287
Q240=+5 ;NUMERO CORTES	
Q584=+1 ;N. PRIMER CORTE	
Q585=+5 ;N. ULTIMO CORTE	
Q200=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q260=+50 ;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q545=+20 ;ANGULO INCLIN. HTA.	

Q546=+0	;MODI. DIREC. GIRO	
Q547=+0	;DIFERENCIA ANGULAR	
Q550=+1	;LADO DE MECANIZADO	
Q533=+1	;DIREC. PEFER.	
Q530=+2	;MECANIZADO INICIADO	
Q253=+2222	;AVANCE PREPOSICION.	
Q586=+0,4	;PRIMERA APROXIMACION	
Q587=+0,1	;ULTIMA APROXIMACION	
Q588=+0,4	;PRIMER AVANCE	
Q589=+0,25	;ULTIMO AVANCE	
Q580=+0,2	;ADAPTACION AVANCE	
13 CYCL CALL M303		Llamar ciclo, cabezal conectado
14 FUNCTION MODE MILL		Activar modo de fresado
15 M140 MB MAX		Retirar la herramienta en el eje de la herramienta
16 L A+0 C+0 R0 FMAX		Anular el giro
17 M30		Final del programa
18 END PGM 5 MM		

14

Ciclos: Tornear

14.1 Ciclos de torneado (Opción #50)

Resumen

Para definir ciclos de torneado, debe procederse de la siguiente forma:



- Pulsar la tecla **CYCL DEF**



- Pulsar la softkey **TORNEADO**
- Seleccionar grupo de ciclos, p. ej. ciclos para mecanizado longitudinal
- Seleccionar ciclo p. ej. TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL

El control numérico dispone de los siguientes ciclos para el mecanizado por torneado:

Softkey	Grupo de ciclos	Ciclo	Página
	Ciclos especiales		
		ADAPTAR EL SISTEMA DE COORDENADAS (ciclo 800, DIN/ISO: G800)	450
		RESTABLECER EL SISTEMA DE COORDENADAS(ciclo 801, DIN/ISO: G801)	458
		FRESADO POR GENERACIÓN CON RUEDA DENTADA (ciclo 880, DIN/ISO: G880, Opción #131)	460
		COMPROBAR DESEQUILIBRIO (ciclo 892, DIN/ISO: G892)	468
	Ciclos para mecanizado longitudinal		471
		TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL (ciclo 811, DIN/ISO: G811)	472
		TORNEADO REBAJE LONGITUDINALMENTE AMPLIADO (Ciclo 812, DIN/ISO: G812)	475
		TORNEADO PROFUNDIZACIÓN LONGITUDINAL (ciclo 813, DIN/ISO: G813)	479
		TORNEADO PROFUNDIZACIÓN LONGITUDINAL AMPLIADA (ciclo 814, DIN/ISO: G814)	482
		TORNEADO CONTORNO LONGITUDINAL (ciclo 810, DIN/ISO: G810)	486
		TORNEADO PARALELO AL CONTORNO (ciclo 815, DIN/ISO: G815)	491

Softkey	Grupo de ciclos	Ciclo	Página
	Ciclos para mecanizado plano		471
		TORNEADO REBAJE TRANSVERSAL (ciclo 821, DIN/ISO: G821)	494
		TORNEADO REBAJE TRANSVERSAL AMPLIADO (ciclo 822, DIN/ISO: G822)	497
		TORNEADO PROFUNDIZACIÓN PLANA (ciclo 823, DIN/ISO: G823)	501
		PROFUNDIZACIÓN PLANA AMPLIADA (ciclo 824, DIN/ISO: G824)	504
		TORNEADO CONTORNO TRANSVERSAL (ciclo 820, DIN/ISO: G820)	508
	Ciclos para la profundización por torneado		
		TRONZADO SIMPLE RADIAL (ciclo 841, DIN/ISO: G841)	512
		TRONZADO AMPLIADO RADIAL (ciclo 842, DIN/ISO: G842)	515
		TRONZADO SIMPLE AXIAL (ciclo 851, DIN/ISO: G851)	520
		TRONZADO AMPLIADO AXIAL (ciclo 852, DIN/ISO: G852)	523
		TRONZADO CONTORNO RADIAL (ciclo 840, DIN/ISO: G840)	528
		TRONZADO CONTORNO AXIAL (ciclo 850, DIN/ISO: G850)	533

Softkey	Grupo de ciclos	Ciclo	Página
	Ciclos para el punzonado		
		TRONZADO RADIAL (ciclo 861, DIN/ISO: G861)	537
		TRONZADO RADIAL AMPLIADO (ciclo 862, DIN/ISO: G862)	541
		TRONZADO AXIAL (ciclo 871, DIN/ISO: G871)	545
		TRONZADO AXIAL AMPLIADO (ciclo 872, DIN/ISO: G872)	549
		TRONZADO CONTORNO RADIAL (ciclo 860, DIN/ISO: G860)	554
		TRONZADO CONTORNO AXIAL (ciclo 870, DIN/ISO: G870)	558
	Ciclos para el torneado de rosca		
		ROSCADO LONGITUDINAL (ciclo 831, DIN/ISO: G831)	563
		ROSCA AMPLIADA (ciclo 832, DIN/ISO: G832)	567
		ROSCA PARAPELA AL CONTORNO (ciclo 830, DIN/ISO: G830)	572
	Funciones de torneado ampliadas		
		TORNEADO ACABADO SIMULTÁNEO (ciclo 883, DIN/ISO: G883, Opción #158)	576

Trabajar con ciclos de torneado

En los ciclos de torneado, el control numérico 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 control numérico 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 control numérico detecta la posición de mecanizado (mecanizado exterior/interior) a partir 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 control numérico 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 control numérico considera estas modificaciones automáticamente y puede supervisar también el mecanizado en estado inclinado respecto a problemas de contorno.

Algunos ciclos mecanizan contornos descritos en un subprograma. Estos contornos se programan con funciones de trayectoria en lenguaje conversacional o con funciones de Programación libre de contornos. Antes de la llamada de ciclo hay que programar el ciclo **14 KONTUR** para definir el número del subprograma.

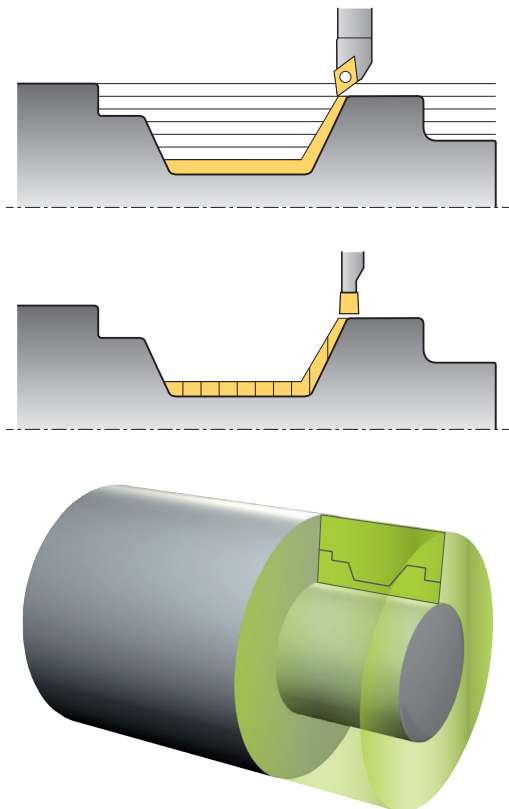
Los ciclos de torneado 81x - 87x, así como el 880, se deben llamar con **CYCL CALL** o **M99**. Antes de la llamada de un ciclo siempre hay que programar:

- Modo de torneado **FUNCTION MODE TURN**
- Llamada de la herramienta **TOOL CALL**
- Dirección de giro del husillo de torneado, p. ej. **M303**
- Elegir velocidad o 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+130 Y+0 R0 FMAX**
- Adaptación del sistema de coordenadas y alinear herramienta **CYCL DEF 800 ADAP. SIST. ROTATIVO**.

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 (p. ej. en un destalonado). Entonces, determinadas zonas parciales individuales deben repasarse con otras herramientas. Mediante el seguimiento de la pieza en bruto, el control numérico 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 NC 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**.



INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Con el seguimiento de la pieza en bruto, el control numérico optimiza las zonas de mecanizado y los movimientos de arranque. Para los movimientos de arranque y parada, el control numérico 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.

- Definir una pieza en bruto más grande que la pieza acabada

i 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 control numérico ofrece diferentes posibilidades:

Softkey	Definición de bloque
BLANK OFF	Desconectar el seguimiento de la pieza en bruto TURNDATA BLANK OFF : Ninguna introducción
BLANK <FILE>	Definición de la pieza en bruto en un programa NC: Introducir el nombre del fichero

Softkey	Definición de bloque
BLANK <FILE>=Q5	Definición de la pieza en bruto en un programa NC Introducir parámetro de String con el nombre del programa.
BLANK LBL NR	Definición de la pieza en bruto en el subprograma: Introducir el número del subprograma
BLANK LBL NAME	Definición de la pieza en bruto en el subprograma: Introducir el nombre del subprograma
BLANK LBL Q5	Definición de la pieza en bruto en el subprograma: Introducir parámetros de cadena con el nombre de subprograma

Activar el seguimiento interno del contorno y definir la pieza en bruto:

SPEC FCT	► Pulsar la tecla SPEC FCT
ROTAR FUNCIONES PROGRAMA	► Pulsar la softkey ROTAR FUNCIONES PROGRAMA
FUNCTION TURNDATA	► Pulsar la softkey FUNCTION TURNDATA
TURNDATA BLANK	► Pulsar la softkey TURNDATA BLANK

Ejemplo

11 FUNCTION TURNDATABLANK LBL 20

14.2 ADAPTAR EL SISTEMA DE COORDENADAS (ciclo 800, DIN/ISO: G800)

Aplicación



Rogamos consulte el manual de la máquina.
La opción #50 debe estar desbloqueada.
La opción #135 debe estar desbloqueada.
El fabricante de la máquina debe habilitar esta función.

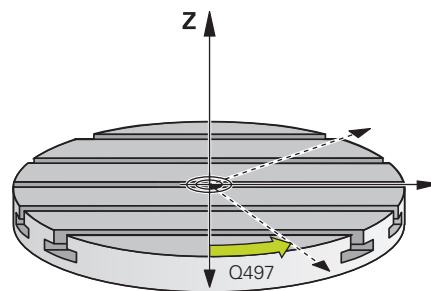
Para poder ejecutar un mecanizado de torneado deberá llevarse la herramienta a una posición adecuada en relación con el eje de torno. Para ello se puede utilizar el ciclo **800 ADAPTAR SISTEMA DE TORNEADO**.

En el mecanizado mediante torneado, es importante el ángulo de incidencia entre la herramienta y el cabezal de torneado para, por ejemplo, poder mecanizar contornos con marcas de cuchillas. En el ciclo 800 se dispone de diferentes posibilidades para orientar el sistema de coordenadas para un mecanizado seleccionado:

- Si ya se ha posicionado el eje basculante para un mecanizado inclinado, con el ciclo 800 se puede orientar el sistema de coordenadas a la posición del eje basculante (**Q530=0**). No obstante, en este caso se debe programar un **M144** o **M128/TCPM** para una compensación correcta
- El ciclo 800 calcula el ángulo necesario del eje basculante utilizando el ángulo de incidencia **Q531**; sujeto a la estrategia elegida, en el parámetro MECANIZADO INICIADO **Q530**, el control numérico posiciona el eje basculante con (**Q530=1**) o sin movimiento de compensación (**Q530=2**)
- El ciclo 800 calcula el ángulo necesario del eje basculante utilizando el ángulo de incidencia **Q531**, pero no lleva a cabo ningún posicionamiento del eje basculante (**Q530=3**). Deberá posicionarse manualmente después del ciclo el eje basculante en el valor calculado **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



Si el eje del cabezal de fresado y el eje del cabezal 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 del cabezal de fresado no están orientados paralelos entre sí, únicamente son aptos dos ángulos de precesión para el mecanizado. El control numérico selecciona el ángulo más próximo establecido por el valor de introducción **Q497**.

El ciclo 800 posiciona el eje de fresado de tal modo que el filo de la herramienta esté orientado al contorno de torneado. Puede utilizarse también la herramienta con simetría (**INVERTIR HERRAMIENTA Q498**), con lo cual el eje de fresado puede posicionarse decalado 180°. Por consiguiente, puede utilizar una herramienta tanto para los mecanizados interiores como para los exteriores. Posicionar el filo de la herramienta sobre el centro del cabezal de torneado con una frase de desplazamiento, p. ej. **L Y+0 RO FMAX**.

Torneado excéntrico

En muchos casos no es posible sujetar una pieza de tal modo que el eje del centro de torneado esté alineado con el eje del cabezal de torneado. Esto sucede, por ejemplo, con piezas grandes o no simétricas a la rotación. De todos modos, con la función de torneado excéntrico **Q535** en el ciclo 800 se pueden ejecutar mecanizados de torneado.

En el torneado de excéntricas se acoplan varios ejes lineales al husillo rotativo. El control numérico compensa la excentricidad mediante un movimiento de compensación en forma circular con los ejes lineales acoplados.



El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función.

Con velocidades de giro altas y excentricidad grande son necesarios avances altos de los ejes lineales a fin de ejecutar los movimientos sincronizadamente. Si dichos avances no pueden mantenerse, el contorno resultará dañado. Por eso el control numérico 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.

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

Al acoplar y desacoplar, el control numérico ejecuta movimientos de compensación. Ténganse en cuenta las posibles colisiones.

- Realizar el acoplamiento y el desacoplamiento únicamente estando parado el cabezal de torneado

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

En el torneado de excéntricas no está activa la vigilancia de colisión DCM. Durante el torneado de excéntricas el control numérico emite un correspondiente aviso de advertencia.

- Tener en cuenta las posibles colisiones

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Por la rotación de la pieza se originan fuerzas centrífugas que en función del desequilibrio pueden originar vibraciones (resonancias). Esto afecta negativamente el proceso de mecanizado y puede reducir la duración de la herramienta.

- Seleccionar los datos tecnológicos de tal modo que no se originen vibraciones (resonancias)



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 control numérico únicamente en la indicación de posición del valor REAL.

Funcionamiento

Con el ciclo 800 **ADAP. SIST. ROTATIVO** el control numérico alinea el sistema de coordenadas de la pieza y orienta la herramienta de forma correspondiente. El ciclo 800 está activo hasta que sea repuesto por el ciclo 801, o hasta que el ciclo 800 se defina de nuevo. Algunas funciones de ciclo correspondientes al ciclo 800 son repuestas además por otros factores:

- La creación de simetría de los datos de la herramienta (**Q498 INVERTIR HERRAMIENTA**) se repone mediante una llamada de herramienta **TOOL CALL**
- La función **TORNEADO EXCENTRICO Q535** se repone al final del programa o al producirse una interrupción del programa (parada interna)

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Cuando el husillo de fresado se define como un eje NC durante el torneado, el control numérico puede obtener una inversión de la posición del eje. Sin embargo, si el husillo de torneado está definido como un cabezal existe el riesgo de que se pierda la inversión de la herramienta.

En ambos casos, debe procederse de la siguiente forma

- Después de una frase de datos **TOOL CALL**, active de nuevo la inversión de la herramienta

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

Si **Q498=1** y se programa la función **FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS** para ello, dependiendo de la configuración se llega a dos resultados distintos. Si el cabezal de la herramienta está definido como eje, girará conjuntamente el **LIFTOFF** con la inversión del sentido de giro de la herramienta. Si el cabezal de la herramienta está definido como transformación cinemática, **no** girará conjuntamente el **LIFTOFF** con la inversión del sentido de giro de la herramienta.

- Probar con cuidado el programa NC o el segmento del programa en el modo de funcionamiento **Ejecución frase a frase**
- Si es necesario, cambiar el signo del ángulo SPB definido



El ciclo 800 **ADAP. SIST. ROTATIVO** depende de la máquina. Debe consultarse el manual de la máquina.

El fabricante de la máquina es el que determina la configuración de la misma. Si en dicha configuración se había definido el cabezal de la herramienta como eje en la cinemática, en los movimientos con el ciclo 800 actúa el potenciómetro de avance.

El fabricante de la máquina puede con qué exactitud el ángulo de precesión orienta la herramienta.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

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.

Para restablecer el ciclo 800, programar el ciclo **RESET SISTEMA ROTATIVO 801**.

En el torneado de excéntricas, el ciclo 800 limita la velocidad de rotación máxima permitida. Esta resulta de una configuración dependiente de la máquina (que la realiza el fabricante de la máquina) y de la magnitud de la excentricidad. Es posible que, antes de la programación del ciclo 800, se haya programado una limitación de la velocidad de rotación con **FUNCTION TURNDATA SMAX**. Si el valor de dicha limitación de la velocidad de rotación es inferior al de la limitación de la velocidad de rotación calculada por el ciclo 800, el que actúa es el menor de ellos. Para restablecer el ciclo 800, programar el ciclo 801. De este modo se resetea asimismo la limitación de la velocidad de rotación establecida por el ciclo. A continuación vuelve a actuar la limitación de la velocidad de rotación que se había programado antes de la llamada del ciclo con **FUNCTION TURNDATA SMAX**.

El ciclo 800 solo posiciona el primer eje rotativo partiendo de la herramienta. Si quiere desplazar otros ejes rotativos a una posición determinada, deberá posicionar adecuadamente estos ejes antes de ejecutar el ciclo 800.

Si en el parámetro **Q530** Mecanizado inclinado se utiliza el ajuste 0 (los ejes basculantes deben posicionarse con anterioridad), deberá programarse un M144 o TCPM/M128.

Si en el parámetro **Q530** Mecanizado inclinado se utiliza el ajuste 1: MOVE, 2: TURN y 3: STAY, el control numérico activa (dependiendo de la configuración de la máquina) la función **M144** o TCPM (**Información adicional:** Manual de instrucciones: Alineación, Probar programas NC y Ejecución)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q497 ¿Ángulo de precesión?:** Ángulo, en el cual el control numérico posiciona la herramienta. Campo de introducción 359,9999
- ▶ **Q498 ¿Invertir herram. (0=no, 1=si)?:** Invertir herramienta simétricamente para mecanizado interior/exterior. Campo de introducción 0 y 1
- ▶ **Q530 ¿Ha arrancado el mecanizado?:**
Posicionar los ejes basculantes para el mecanizado seleccionado:
0: Mantener la posición del eje basculante (el eje debe haberse posicionado previamente)
1: Posicionar automáticamente el eje basculante y realizar el seguimiento del extremo de la herramienta (MOVE). La posición relativa entre la pieza y la herramienta no se modifica. El control numérico 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 control numérico guarda los valores de posición en los parámetros **Q120** (eje A), **Q121** (eje B) y **Q122** (eje C)
- ▶ **Q531 ¿Ángulo de incidencia?:** Ángulo de incidencia para la orientación de la herramienta. Campo de introducción: -180.000° a +180.000°
- ▶ **Q532 ¿Avance de posicionamiento?:** Velocidad de desplazamiento del eje basculante en el posicionamiento automático. Campo de introducción 0,001 a 99999,999

- ▶ **Q533 ¿Direc. prefer. an. incid.?:** seleccionar posibilidades de incidencia alternativas. A partir del ángulo de incidencia definido por el usuario, el control numérico debe calcular la posición adecuada del eje basculante disponible en su máquina. Por lo general aparecen siempre dos posibles soluciones. Mediante el parámetro **Q533** se determina qué posibilidad de solución debe emplear el control numérico:
 - 0:** Solución más próxima a la posición actual
 - 1:** Solución dentro del rango de entre 0° y -179,9999°
 - +1:** Solución dentro del rango de entre 0° y +180°
 - 2:** Solución dentro del rango de entre -90° y -179,9999°
 - +2:** Solución dentro del rango de entre +90° y +180°
- ▶ **Q535 ¿Torneado excéntrico?:** Acoplar ejes para el mecanizado de torneado excéntrico:
 - 0:** Deshacer los acoplamientos de ejes
 - 1:** Activar acoplamientos de ejes. El centro de torneado se encuentra en el punto de referencia
 - 2**activo: Activar acoplamientos de ejes. El centro de torneado se encuentra en el punto cero activo
 - 3:** No modificar acoplamientos de ejes.
- ▶ **Q536 ¿Torneado excéntrico sin parada?:**
Interrumpir la ejecución del programa antes de acoplamiento de ejes:
 - 0:** Parar antes de un nuevo acoplamiento de ejes. En el estado de parado, el control numérico 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

14.3 RESTABLECER EL SISTEMA DE COORDENADAS (ciclo 801, DIN/ISO: G801)

¡Tener en cuenta durante la programación!



El ciclo 801 **RESET SISTEMA ROTATIVO** depende de la máquina. Debe consultarse el manual de la máquina.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

Con el ciclo 801 **RESET SISTEMA ROTATIVO** se pueden resetear los ajustes que se habían realizado con el ciclo 800 **ADAP. SIST. ROTATIVO**.

Para restablecer el ciclo 800, programar el ciclo **RESET SISTEMA ROTATIVO** 801.

En el torneado de excéntricas, el ciclo 800 limita la velocidad de rotación máxima permitida. Esta resulta de una configuración dependiente de la máquina (que la realiza el fabricante de la máquina) y de la magnitud de la excentricidad. Es posible que, antes de la programación del ciclo 800, se haya programado una limitación de la velocidad de rotación con **FUNCTION TURNDATA SMAX**. Si el valor de dicha limitación de la velocidad de rotación es inferior al de la limitación de la velocidad de rotación calculada por el ciclo 800, el que actúa es el menor de ellos. Para restablecer el ciclo 800, programar el ciclo 801. De este modo se resetea asimismo la limitación de la velocidad de rotación establecida por el ciclo. A continuación vuelve a actuar la limitación de la velocidad de rotación que se había programado antes de la llamada del ciclo con **FUNCTION TURNDATA SMAX**.

Funcionamiento

El ciclo 801 resetea los ajustes siguientes programados con el ciclo 800:

- Ángulo de precisión **Q497**
- Invertir herramienta **Q498**

Si con el ciclo 800 se ha ejecutado la función de torneado de excéntricas, téngase en cuenta lo siguiente: En el torneado de excéntricas, el ciclo 800 limita la velocidad de rotación máxima permitida. Esta resulta de una configuración dependiente de la máquina (que la realiza el fabricante de la máquina) y de la magnitud de la excentricidad. Es posible que, antes de la programación del ciclo 800, se haya programado una limitación de la velocidad de rotación con **FUNCTION TURNDATA SMAX**. Si el valor de dicha limitación de la velocidad de rotación es inferior al de la limitación de la velocidad de rotación calculada por el ciclo 800, el que actúa es el menor de ellos. Para restablecer el ciclo 800, programar el ciclo 801. De este modo se resetea asimismo la limitación de la velocidad de rotación establecida por el ciclo. A continuación vuelve a actuar la limitación de la velocidad de rotación que se había programado antes de la llamada del ciclo con **FUNCTION TURNDATA SMAX**.



Mediante el ciclo 801, la herramienta no se orienta en la posición de partida. Si se ha orientado una herramienta con el ciclo 800, la herramienta se mantiene en esta posición también después del reset.

Parámetros de ciclo



- El ciclo 801 no tiene parámetro de ciclo. Cerrar la introducción de ciclo con la tecla **END**

14.4 FRESADO POR GENERACIÓN CON RUEDA DENTADA (ciclo 880, DIN/ISO: G880, Opción #131)

Desarrollo del ciclo



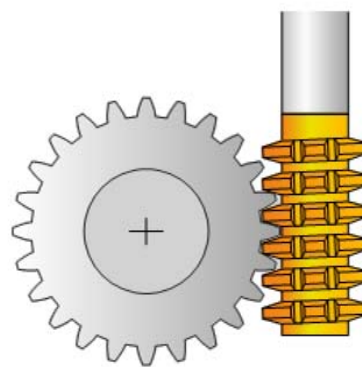
Rogamos consulte el manual de la máquina.
La opción #50 debe estar desbloqueada.
La opción #131 debe estar desbloqueada.
Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.

Con el ciclo 880 Fresado de tallado con fresa espiral se pueden realizar ruedas dentadas cilíndricas con dentado exterior o dentados oblicuos con ángulos cualesquiera. En el ciclo se describe primeramente la **rueda dentada** y, a continuación, la **herramienta**, con la que se realiza el mecanizado. En el ciclo se puede seleccionar la estrategia de mecanizado, así como la cara de mecanizado. El proceso de realización del fresado de tallado con fresa espiral tiene lugar mediante un movimiento rotativo sincronizado del cabezal de la herramienta y de la mesa giratoria. Además, la fresa se mueve en la dirección axial a lo largo de la pieza.

Durante el ciclo 880, el fresado de tallado con fresa espiral está activo y, dado el caso, se realiza un giro del sistema de coordenadas. Por lo tanto, tras finalizar el ciclo debe programarse obligatoriamente el ciclo **801 RESETEAR SISTEMA DE COORDENADAS** y **M145**.

Desarrollo del ciclo:

- 1 El control numérico posiciona la herramienta en el eje de la herramienta en **Q260** Altura segura en el avance FMAX. Si la herramienta en el eje de la herramienta ya está en un valor superior a **Q260**, no se produce ningún movimiento.
- 2 Antes de bascular el plano de mecanizado, el control numérico posiciona la herramienta en X con avance FMAX en una coordenada segura. Si la herramienta ya está sobre una coordenada en el plano de mecanizado, que es superior a la coordenada calculada, no tiene lugar ningún movimiento
- 3 Ahora el control numérico hace bascular el espacio de trabajo con avance **Q253**; **M144** está activo internamente en el ciclo
- 4 El control numérico posiciona la herramienta con avance FMAX sobre el punto inicial del plano de mecanizado
- 5 A continuación, el control numérico mueve la herramienta en el eje de la herramienta con avance **Q253** sobre la distancia de seguridad **Q460**
- 6 El control numérico hace que la herramienta frese la pieza a dentar en dirección longitudinal con el avance definido **Q478** (en el desbaste) o **Q505** (en el acabado). La zona de mecanizado viene delimitada por el punto inicial en Z **Q551+Q460** y por el punto final en Z **Q552+Q460**
- 7 Si el control numérico se encuentra en el punto final, retira la herramienta con el avance **Q253** y la vuelve a posicionar en el punto inicial



- 8 El control numérico repite el proceso 5 - 7 hasta que se haya realizado la rueda dentada definida
- 9 Finalmente, el control numérico posiciona la herramienta en la altura segura **Q260** con el avance FMAX
- 10 El mecanizado finaliza en el sistema basculado
- 11 Mover ahora automáticamente la herramienta hasta una altura segura y volver a bascular el plano de mecanizado devolviéndolo a la posición original
- 12 Programar ahora obligatoriamente el ciclo 801 RESETEAR SISTEMA DE COORDENADAS y **M145**

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si no posiciona previamente la herramienta en una posición segura, al realizar la inclinación puede producirse una colisión entre la herramienta y la pieza (medio de sujeción).

- Realizar el posicionamiento previo de la herramienta de tal modo que ya se encuentre en la cara de mecanizado deseada **Q550**
- En este lado del mecanizado, ir a una posición segura

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si fija la pieza insuficientemente en el medio de sujeción, durante el proceso de mecanizado puede producirse una colisión entre la herramienta y el medio de sujeción. El punto inicial Z y el punto final en Z se alargan lo equivalente a la altura de seguridad **Q460**.

- Aflojar y retirar la pieza del medio de sujeción hasta un punto en el que no pueda producirse ninguna colisión entre la herramienta y el medio de sujeción
- Colocar la pieza a una distancia suficiente del utillaje, de tal forma que el alargamiento del punto final e inicial que se da automáticamente en el ciclo, que equivale a la altura de seguridad **Q460**, no producir colisiones.

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

Dependiendo de si se trabaja con o sin M136, los valores del avance son interpretados de forma distinta por el control numérico. Si, como consecuencia de ello, usted programa avances demasiado altos, su componente puede resultar dañado.

- ▶ Antes del ciclo, programar conscientemente M136: el control numérico interpreta los valores de avance en el ciclo en mm/rev
- ▶ Antes del ciclo, no programar ningún M136: el control numérico interpreta los valores de avance en mm/min

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

Si después del ciclo 880 no se resetea el sistema de coordenadas, el ángulo de precesión establecido por el ciclo sigue estando activo.

- ▶ Después del ciclo 880 programar obligatoriamente el ciclo 801 para restablecer el sistema de coordenadas
- ▶ Después de una interrupción del programa, programar el ciclo 801 para restablecer el sistema de coordenadas



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

El ciclo está CALL-activo

Se supervisan los datos de módulo, número de dientes y diámetro de la circunferencia exterior. Si dichos datos no concuerdan, aparece un mensaje de error. Con estos parámetros se dispone de la posibilidad de rellenar 2 de 3 parámetros con valores. Para ello, introducir el valor 0 en el módulo, o en el número de dientes o en el diámetro de la circunferencia exterior. En este caso, el control numérico calcula el valor que falta.

Programar **FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF**.

Si se programa **FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S15**, la velocidad de herramienta se calcula de la forma siguiente: $Q541 \times S$. Para $Q541=238$ y $S=15$ se obtiene una velocidad de herramienta de 3570/min.

Definir la herramienta en la tabla de la herramienta como herramienta de fresado.

Para no sobrepasar la velocidad de rotación máxima admisible de la herramienta, se puede trabajar con una limitación. (Registro en la tabla de la herramienta "tool.t" en la columna **Nmax**).

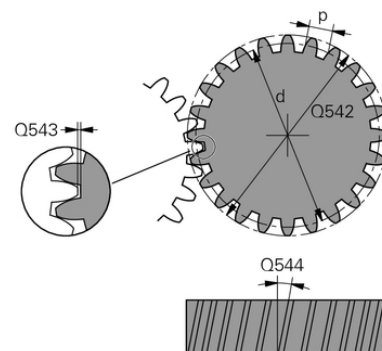
Antes del inicio del ciclo, programar el sentido de giro de la pieza (M303/M304).

Antes de la llamada del ciclo, establecer el punto de referencia en el centro del círculo técnico.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q540 ¿Módulo?:** Describir rueda dentada: módulo de la rueda dentada. Campo de introducción 0 a 99,9999
- ▶ **Q541 ¿Número de dientes?:** Describir la rueda dentada: Número de dientes. Campo de introducción 0 a 99999
- ▶ **Q542 Diám. circunf. cabezal?:** Describir la rueda dentada: Diámetro exterior de la pieza acabada. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999
- ▶ **Q543 ¿Juego del cabezal?:** Describir la rueda dentada: Distancia entre la circunferencia exterior de la rueda dentada a fabricar y la circunferencia del fondo de la rueda de contraste. Campo de introducción 0 a 9,9999
- ▶ **Q544 ¿Ángulo de oblicuidad?:** Describir la rueda dentada: Ángulo con el que los dientes están inclinados con respecto a la dirección del eje en un dentado oblicuo. (En un dentado recto, este ángulo es de 0°) Campo de introducción -60 hasta +60
- ▶ **Q545 Ángulo inclin. hta.?:** Describir herramienta: Ángulo de los flancos de la fresa por generación. Consignar este valor en formato decimal. (Ej. 0°47'=0,7833) Campo de introducción: -60,0000 hasta +60,0000
- ▶ **Q546 Sentido giro (3=M3/4=M4)?:** Describir la herramienta: Sentido de giro del cabezal de la fresa por generación:
3: herramienta que gira a la derecha (M3)
4: herramienta que gira a la izquierda (M4)
- ▶ **Q547 Dif. angular engranaje?:** Ángulo en el que el control numérico gira la pieza en el inicio del ciclo. Campo de introducción: -180.0000 hasta +180.0000
- ▶ **Q550 ¿Lado mecaniz. (0=pos./1=neg.)?:**
Determinar en qué cara tiene lugar el mecanizado.
0: cara de mecanizado positiva del eje principal en el I-CS
1: cara de mecanizado negativa del eje principal en el I-CS



Ejemplo

63 CYCL DEF 880 ENGR. FRES. GENER.	
Q215=0	;TIPO MECANIZADO
Q540=0	;MODULO
Q541=0	;NUMERO DE DIENTES
Q542=0	;DIAM. CIRC. CABEZAL
Q543=0.167	;JUEGO DEL CABEZAL
Q544=0	;ANGULO DE OBLICUIDAD
Q545=0	;ANGULO INCLIN. HTA.
Q546=3	;SENTIDO GIRO HTA.
Q547=0	;DIFERENCIA ANGULAR
Q550=1	;LADO DE MECANIZADO
Q533=0	;DIREC. PEFER.
Q530=2	;MECANIZADO INICIADO
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q260=100	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q553=10	;L-OFFSET HERRAMIENTA
Q551=0	;PUNTO INICIAL EN Z
Q552=-10	;PUNTO FINAL EN Z
Q463=1	;MAX. PROF. CORTE
Q460=2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q488=0.3	;AVANCE PENETRAR
Q478=0,3	;AVANCE DESBASTE
Q483=0,4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q505=0,2	;AVANCE ACABADO

- ▶ **Q533 ¿Direc. prefer. an. incid.?:** seleccionar posibilidades de incidencia alternativas. A partir del ángulo de incidencia definido por el usuario, el control numérico debe calcular la posición adecuada del eje basculante disponible en su máquina. Por lo general aparecen siempre dos posibles soluciones. Mediante el parámetro **Q533** se determina qué posibilidad de solución debe emplear el control numérico: :
 - 0:** Solución más próxima a la posición actual
 - 1:** Solución dentro del rango de entre 0° y -179,9999°
 - +1:** Solución dentro del rango de entre 0° y +180°
 - 2:** Solución dentro del rango de entre -90° y -179,9999°
 - +2:** Solución dentro del rango de entre +90° y +180°
- ▶ **Q530 ¿Ha arrancado el mecanizado?:** Posicionar los ejes basculantes para el mecanizado seleccionado:
 - 1:** Posicionar automáticamente el eje basculante y realizar el seguimiento del extremo de la herramienta (MOVE). La posición relativa entre la pieza y la herramienta no se modifica. El control numérico realiza un movimiento de compensación con los ejes lineales
 - 2:** Posicionar el eje basculante automáticamente sin realizar seguimiento del extremo de la herramienta (TURN)
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?:** Velocidad de desplazamiento de la herramienta al girar y al realizar el posicionamiento previo, así como al posicionar el eje de la herramienta entre las aproximaciones individuales. Indicación en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 99999.9999 alternativamente **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): Altura absoluta, en la cual no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q553 HTA: Inicio mecanizado L-Offset?** (incremental): Fijar a partir de que desplazamiento de longitud (L-OFFSET) la herramienta debe intervenir. La herramienta se desplaza en la dirección longitudinal lo equivalente a dicho valor. Campo de introducción 0 a 999,9999

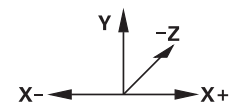
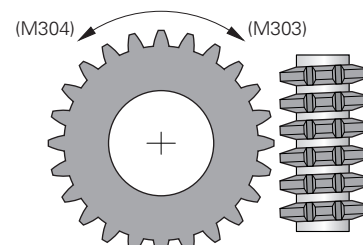
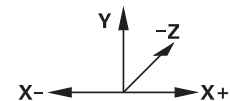
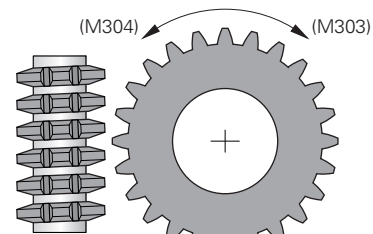
- ▶ **Q551 ¿Punto inicial en Z?:** Punto inicial del proceso de fresado de tallado con fresa espiral en Z. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q552 ¿Punto final en Z?:** Punto final del proceso de fresado de tallado con fresa espiral en Z. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:** Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento Campo de introducción 0 a 999,999
- ▶ **Q488 Avance Profundización:** Velocidad de avance del movimiento de aproximación de la herramienta. Campo de introducción 0 a 99999,999
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto

Sentido de giro en función de la cara de mecanizado (Q550)

Determinar el sentido de giro de la mesa:

- 1 ¿Qué herramienta? ¿(corte a la derecha/corte a la izquierda)?
- 2 ¿Qué cara de mecanizado? X+ (Q550=0) / X- (Q550=1)
- 3 Obtener el sentido de giro de la mesa en una de las 2 tablas. Seleccionar para ello la tabla con el sentido de giro aplicable de la herramienta (**corte a la derecha/corte a la izquierda**). Leer en esta tabla el sentido de giro de la mesa para la cara de mecanizado en cuestión **X+ (Q550=0) / X- (Q550=1)**.

Herramienta: corte a la derecha M3	
Cara de mecanizado X+ (Q550=0)	Sentido de giro de la mesa: En el sentido horario (M303)
Cara de mecanizado X- (Q550=1)	Sentido de giro de la mesa: En el sentido antihorario (M304)
Herramienta: corte a la derecha M4	
Cara de mecanizado X+ (Q550=0)	Sentido de giro de la mesa: En el sentido antihorario (M304)
Cara de mecanizado X- (Q550=1)	Sentido de giro de la mesa: En el sentido horario (M303)



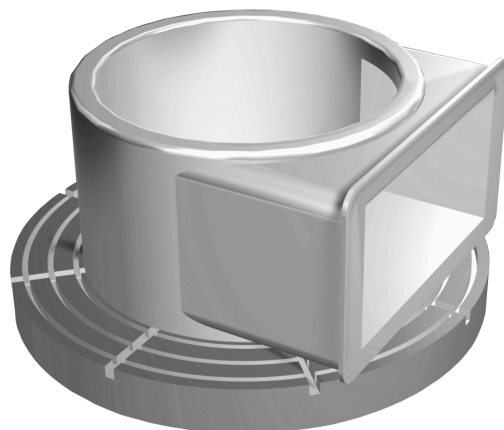
14.5 COMPROBAR DESEQUILIBRIO (ciclo 892, DIN/ISO: G892)

Aplicación



Rogamos consulte el manual de la máquina.
La opción #50 debe estar desbloqueada.
Tanto la máquina y el control deben estar preparados
por el constructor de la máquina.

En el mecanizado de torneado de una pieza asimétrica, p. ej. una carcasa de bomba, puede producirse un desequilibrio. Dependiendo de la velocidad de giro, de la masa y de la forma de la pieza, la máquina se verá sometida a altas solicitaciones de carga. Con el ciclo **892 COMPR. DESEQUILIBRIO** el control numérico comprueba el desequilibrio del husillo de torneado. Este ciclo emplea dos parámetros. **Q450** describe el desequilibrio máximo y **Q451** la velocidad máxima. **Cuando se rebasa el desequilibrio máximo se emite un mensaje de error y el programa NC se interrumpe.** Si no se rebasa el desequilibrio máx., el control numérico ejecuta el programa NC sin interrupción. Esta función protege la mecánica de la máquina. Se puede reaccionar si se constata un desequilibrio demasiado grande.



¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Después de sujetar una pieza nueva, hay que comprobar el desequilibrio. Si es necesario, se puede compensar el desequilibrio mediante pesos de equilibrado. Si un desequilibrio grande no se compensa, pueden producirse fallos en la máquina.

- ▶ Al principio de un nuevo mecanizado, ejecutar el ciclo 892
- ▶ Dado el caso, compensar el desequilibrio mediante pesos de compensación

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

La eliminación de material durante el mecanizado modifica la distribución de masas en la pieza. Ello origina desequilibrio, por lo que es recomendable realizar una comprobación del desequilibrio incluso entre pasos del mecanizado. Si un desequilibrio grande no se compensa, pueden producirse fallos en la máquina

- ▶ Ejecutar el ciclo 892 también entre pasos del mecanizado
- ▶ Dado el caso, compensar el desequilibrio mediante pesos de compensación

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

Principalmente en el caso de una masa grande, los desequilibrios grandes pueden dañar la máquina. Para la selección de las revoluciones hay que considerar la masa y el desequilibrio de la pieza.

- ▶ Para piezas con un peso elevado o con un desequilibrio grande no se deben programar revoluciones altas



El fabricante de la máquina realiza la configuración del ciclo 892

El fabricante de la máquina establece la función del ciclo 892

Durante la detección del desequilibrio, el cabezal giratorio gira.

Esta función puede también ejecutarse en máquinas con más de únicamente un cabezal giratorio. Para ello, contactar con el fabricante de la máquina.

La aplicabilidad de la funcionalidad de desequilibrio interna del control numérico se debe comprobar para cada tipo de máquina. Si los efectos de la amplitud del desequilibrio del husillo de torneado son muy leves sobre los ejes adyacentes, puede que no puedan calcularse valores de desequilibrio significativos. En este caso, para la vigilancia del desequilibrio debe recurrirse a un sistema con sensores externos.

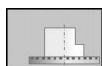


Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

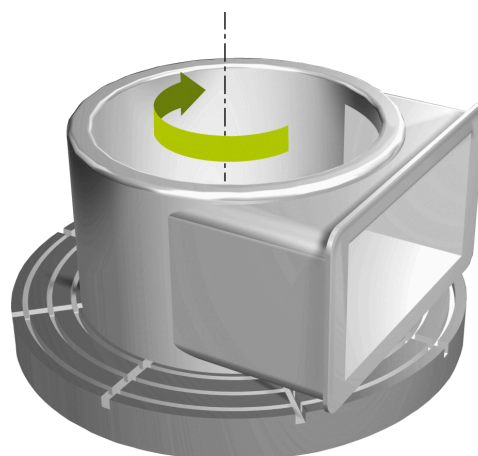
Después de que el ciclo 892 COMPROBAR DESEQUILIBRIO haya interrumpido el programa NC, se recomienda emplear el ciclo manual MEDIR DESEQUILIBRIO. Con este ciclo, el control numérico determina el desequilibrio y calcula la masa y la posición de un peso de compensación.

Más información: Manual de instrucciones Configurar, probar y ejecutar programas NC

Parámetros de ciclo



- **Q450 ¿Máxima inclinación permitida?** Indica la desviación máxima de una señal de desequilibrio sinusoidal en milímetros (mm). Esta señal resulta del fallo de seguimiento del eje de medición y de la velocidad de rotación del cabezal.
- **Q451 ¿Revoluciones?** Introducción en revoluciones por minuto (rpm). La comprobación del desequilibrio empieza con una velocidad de giro inicial reducida (p. ej. 50 rpm). Irá aumentando automáticamente con escalones de incremento predeterminados (p. ej., 25 rpm). La velocidad irá aumentando hasta alcanzar la velocidad definida en el parámetro **Q451**. El override del cabezal no está activado.



Ejemplo

**63 CYCL DEF 892 COMPR.
DESEQUILIBRIO**

Q450=0 ;INCLINACION MAXIMA

Q451=50 ;VELOCIDAD

14.6 Principios básicos de los ciclos de corte de viruta



Rogamos consulte el manual de la máquina.
La opción #50 debe estar desbloqueada.
Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.

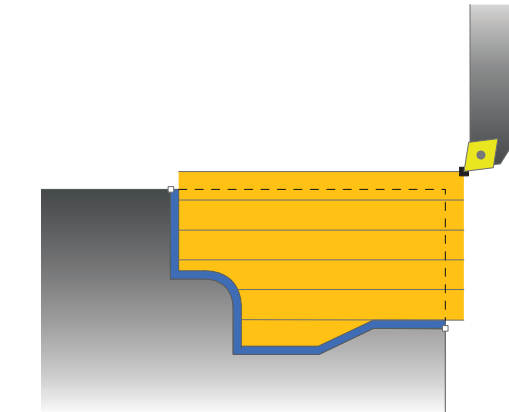
El preposicionamiento de la herramienta tiene una influencia importante sobre la zona de trabajo del ciclo y, por tanto, sobre la duración del mecanizado. El punto inicial de los ciclos en el desbaste corresponde a la posición de la herramienta en la llamada del ciclo. En el cálculo de la zona a mecanizar, el control numérico 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 control numérico 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 control numérico 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 447).

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.



INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Los ciclos de mecanizado posicionan automáticamente la herramienta durante el desbaste en el punto inicial. La posición de la herramienta durante la llamada de ciclo influye sobre la estrategia de aproximación. Es determinante si la herramienta durante la llamada de ciclo se encuentra dentro o fuera de un contorno envolvente. El contorno envolvente es el contorno programado aumentado por la distancia de seguridad. Si la herramienta se encuentra dentro del contorno envolvente, el ciclo posiciona la herramienta con el avance programado en trayectoria directa al punto inicial. Esto puede provocar daños en el contorno.

- Preposicionar la herramienta de tal forma que la aproximación al punto inicial se pueda realizar 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.

14.7 TORNEAR REBAJE LONGITUDINAL (ciclo 811, DIN/ISO: G811)

Aplicación

Con este ciclo se pueden tornearebajes 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 control numérico realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El control numérico calcula el valor de aproximación a base de **Q463 PROFUNDIDAD DE CORTE MAX..**
- 2 El control numérico 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 control numérico retira la herramienta por el valor de aproximación con el avance definido.
- 4 El control numérico posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El control numérico repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta en marcha rápida en el punto inicial del ciclo.

Realización del ciclo acabado

- 1 El control numérico desplaza la herramienta por la distancia de seguridad en la coordenada Z **Q460**. El movimiento se realiza en marcha rápida.
- 2 El control numérico realiza el movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida.
- 3 El control numérico realiza el mecanizado de acabado del contorno de pieza acabada con el avance definido **Q505**.
- 4 El control numérico retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 5 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

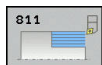
Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

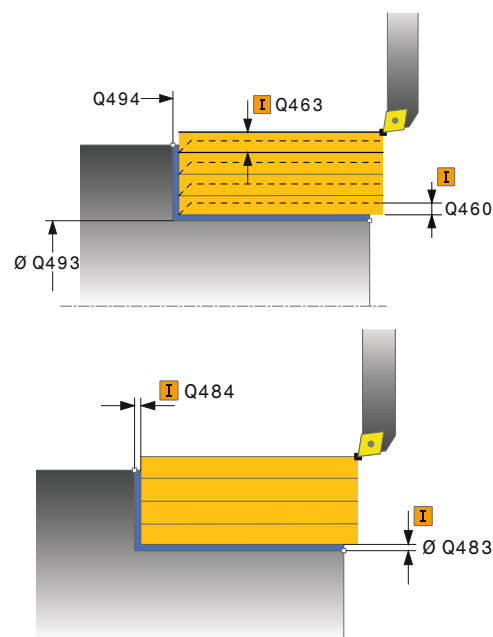
Si se introduce un valor en **CUTLENGTH**, se tendrá en cuenta en el ciclo durante el desbaste. Aparece un mensaje y se reduce automáticamente la profundidad de aproximación.

Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver Página 471).

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?**: Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?**: Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?**:
Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?**: Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?**: Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?:**
0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
1: Suavizado del contorno después del último corte (contorno total); retirar en 45°
2: Ningún suavizado del contorno; retirar en 45°



Ejemplo

11 CYCL DEF 811 SHOULDER, LONGITDNL.	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-55	;FINAL CONTORNO Z
Q463=+3	;MAX. PROF. CORTE
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q506=+0	;SUAVIZADO CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

14.8 TORNEADO REBAJE LONGITUDINALMENTE AMPLIADO (Ciclo 812, DIN/ISO: G812)

Aplicación

Con este ciclo se pueden torneer 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 menor que el diámetro final **Q493**, el ciclo ejecuta un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

Como punto inicial de ciclo, el control numérico utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. Si el punto inicial se encuentra dentro de la zona a mecanizar, el control numérico 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 control numérico realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El control numérico calcula el valor de aproximación a base de **Q463 PROFUNDIDAD DE CORTE MAX.**
- 2 El control numérico 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 control numérico retira la herramienta por el valor de aproximación con el avance definido.
- 4 El control numérico posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El control numérico repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

Realización del ciclo acabado

Si el punto inicial se encuentra dentro de la zona mecanizada, el control numérico previamente posiciona la herramienta en la coordenada Z en la distancia de seguridad.

- 1 El control numérico realiza el movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida.
- 2 El control numérico 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 control numérico retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 4 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

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.

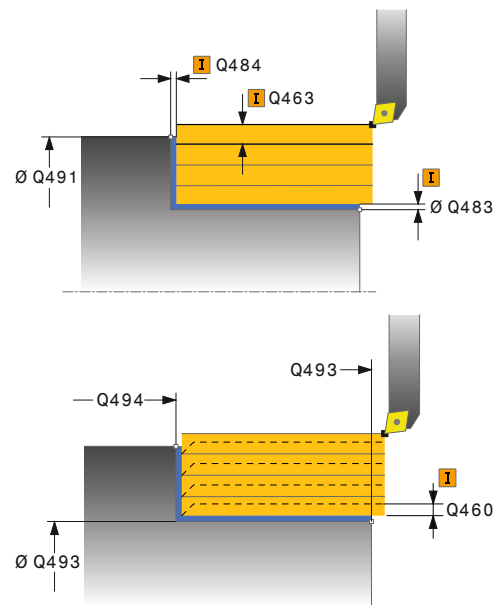
Si se introduce un valor en **CUTLENGTH**, se tendrá en cuenta en el ciclo durante el desbaste. Aparece un mensaje y se reduce automáticamente la profundidad de aproximación.

Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver Página 471).

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?:**
Coordenada X del punto inicial del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial del contorno
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q495 ¿Ángulo superf. periférica?:** Ángulo entre la superficie periférica y el eje rotativo
- ▶ **Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el inicio del contorno (superficie periférica):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q502 ¿Tamaño elemento inicial?:** Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- ▶ **Q500 ¿Radio esquina contorno?:** Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- ▶ **Q496 ¿Ángulo superf. plana?:** Ángulo entre la superficie plana y el ángulo rotativo



Ejemplo

11 CYCL DEF 812 SHOULDER, LONG. EXT.	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=+0	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-55	;FINAL CONTORNO Z
Q495=+5	;ANGULO SUPERF. PERIF.

- ▶ **Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?**: Determinar el tipo del elemento final del contorno (superficie plana):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q504 ¿Tamaño elemento final?**: Tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?**:
Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?**: Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?**: Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?**:
0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
1: Suavizado del contorno después del último corte (contorno total); retirar en 45°
2: Ningún suavizado del contorno; retirar en 45°

Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;SIZE OF STARTING ELEMENT
Q500=+1.5	;RADIO ESQUINA CONTORNO
Q496=+0	;ANGULO SUPERFICIE PLANA
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;SIZE OF END ELEMENT
Q463=+3	;MAX. PROF. CORTE
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q506=+0	;SUAVIZADO CONTORNO
12 L	X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL

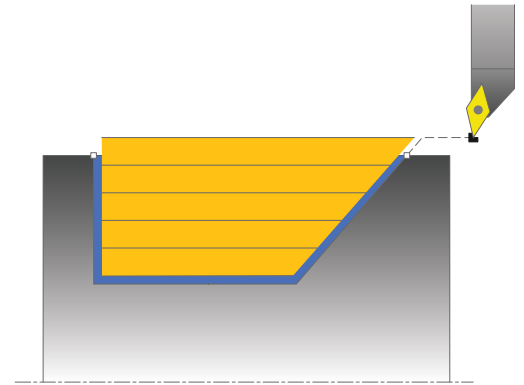
14.9 TORNEADO PROFUNDIZACIÓN LONGITUDINAL (ciclo 813, DIN/ISO: G813)

Aplicación

Con este ciclo se pueden tornearebajes 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 control numérico 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 control numérico posiciona la herramienta en la coordenada Z a distancia de seguridad e inicia el ciclo desde allí.

Dentro del ángulo de salida, el control numérico realiza la aproximación con el avance **Q478**. Los movimientos de retirada se realizan cada vez por la distancia de seguridad.

- 1 El control numérico realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El control numérico calcula el valor de aproximación a base de **Q463 PROFUNDIDAD DE CORTE MAX.**
- 2 El control numérico 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 control numérico retira la herramienta por el valor de aproximación con el avance definido.
- 4 El control numérico posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El control numérico repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

Realización del ciclo acabado

- 1 El control numérico realiza el movimiento de aproximación en marcha rápida.
- 2 El control numérico 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 control numérico retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 4 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

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 control numérico considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que no se provocan problemas con los elementos de contorno. El control numérico emita un aviso si el mecanizado completo del contorno con la herramienta activa no es posible.

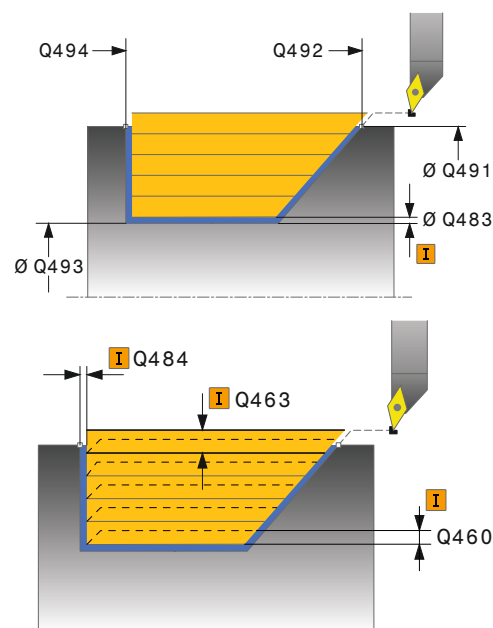
Si se introduce un valor en **CUTLENGTH**, se tendrá en cuenta en el ciclo durante el desbaste. Aparece un mensaje y se reduce automáticamente la profundidad de aproximación.

Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver Página 471).

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?:**
Coordenada X del punto inicial del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial para el recorrido de profundización
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q495 ¿Angulo del flanco?:** Ángulo del flanco profundizando. El ángulo de referencia es la vertical al eje de giro.
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99.999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?:**
0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
1: Suavizado del contorno después del último corte (contorno total); retirar en 45°
2: Ningún suavizado del contorno; retirar en 45°



Ejemplo

11 CYCL DEF 813 TORNEAR PROFUNDIZAR LONGITUDINAL	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=-10	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-55	;FINAL CONTORNO Z
Q495=+70	;ANGULO DEL FLANCO
Q463=+3	;MAX. PROF. CORTE
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q506=+0	;SUAVIZADO CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

14.10 TORNEADO PROFUNDIZACIÓN LONGITUDINAL AMPLIADA (ciclo 814, DIN/ISO: G814)

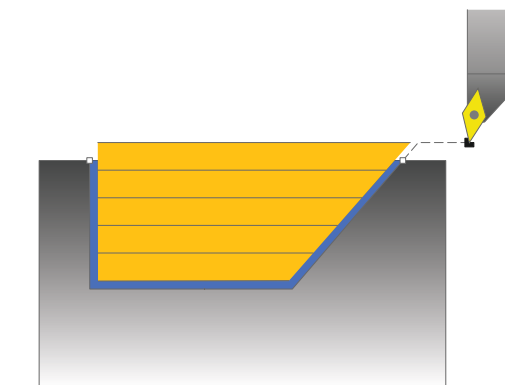
Aplicación

Con este ciclo se pueden torneear 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 control numérico 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 control numérico realiza la aproximación con el avance **Q478**. Los movimientos de retirada se realizan cada vez por la distancia de seguridad.

- 1 El control numérico realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El control numérico calcula el valor de aproximación a base de **Q463 PROFUNDIDAD DE CORTE MAX.**
- 2 El control numérico 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 control numérico retira la herramienta por el valor de aproximación con el avance definido.
- 4 El control numérico posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El control numérico repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

Realización del ciclo acabado

- 1 El control numérico realiza el movimiento de aproximación en marcha rápida.
- 2 El control numérico 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 control numérico retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 4 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

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 control numérico considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que no se provocan problemas con los elementos de contorno. El control numérico emita un aviso si el mecanizado completo del contorno con la herramienta activa no es posible.

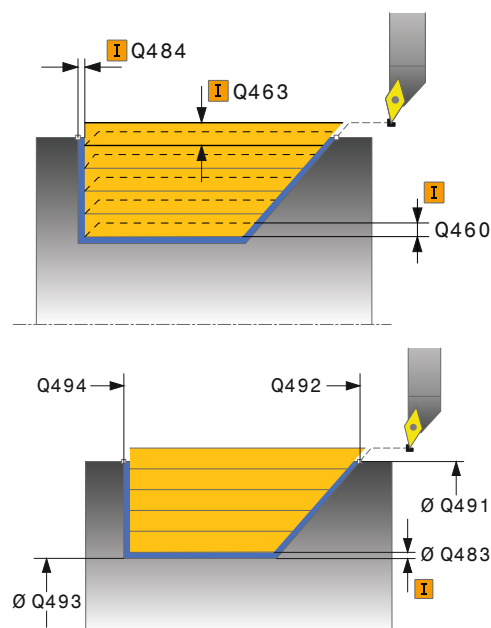
Si se introduce un valor en **CUTLENGTH**, se tendrá en cuenta en el ciclo durante el desbaste. Aparece un mensaje y se reduce automáticamente la profundidad de aproximación.

Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver Página 471).

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?:**
Coordenada X del punto inicial del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial para el recorrido de profundización
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q495 ¿Ángulo del flanco?:** Ángulo del flanco profundizando. El ángulo de referencia es la vertical al eje de giro.
- ▶ **Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el inicio del contorno (superficie periférica):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q502 ¿Tamaño elemento inicial?:** Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- ▶ **Q500 ¿Radio esquina contorno?:** Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- ▶ **Q496 ¿Ángulo superf. plana?:** Ángulo entre la superficie plana y el ángulo rotativo



Ejemplo

11 CYCL DEF 814 TORN. PROFUNDIZ. LONGIT. ERW.	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=-10	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-55	;FINAL CONTORNO Z
Q495=+70	;ANGULO DEL FLANCO

- ▶ **Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?**: Determinar el tipo del elemento final del contorno (superficie plana):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q504 ¿Tamaño elemento final?**: Tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?**:
Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?**: Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?**: Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?**:
0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
1: Suavizado del contorno después del último corte (contorno total); retirar en 45°
2: Ningún suavizado del contorno; retirar en 45°

Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;SIZE OF STARTING ELEMENT
Q500=+1.5	;RADIO ESQUINA CONTORNO
Q496=+0	;ANGULO SUPERFICIE PLANA
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;SIZE OF END ELEMENT
Q463=+3	;MAX. PROF. CORTE
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q506=+0	;SUAVIZADO CONTORNO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

14.11 TORNEADO CONTORNO LONGITUDINAL (ciclo 810, DIN/ISO: G810)

Aplicación

Con este ciclo se pueden torneear piezas longitudinalmente con todo tipo de contornos de torneado. La descripción del contorno se realiza en un subprograma.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el punto inicial del contorno es más grande que el punto final del contorno, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el punto inicial del contorno es más pequeño que el punto final, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

Como punto inicial de ciclo, el control numérico 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 control numérico posiciona la herramienta en la coordenada Z a distancia de seguridad e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El control numérico realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El control numérico calcula el valor de aproximación a base de **Q463 PROFUNDIDAD DE CORTE MAX.**
- 2 El control numérico 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 control numérico retira la herramienta por el valor de aproximación con el avance definido.
- 4 El control numérico posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El control numérico repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El control numérico vuelve a posicionar 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 control numérico posiciona la herramienta en la coordenada Z a distancia de seguridad e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El control numérico realiza el movimiento de aproximación en marcha rápida.
- 2 El control numérico 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 control numérico retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 4 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

La limitación de corte limita el sector de contorno a mecanizar. Las trayectorias 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.

- Posicionar la herramienta antes de la llamada del ciclo de tal modo que ya esté en el lado de la limitación del corte en el que el material debe mecanizarse



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **RO**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

El control numérico considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que no se provocan problemas con los elementos de contorno. El control numérico 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 CONTORNO** o **SEL CONTORNO**, para definir el número del subprograma.

Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver Página 471).

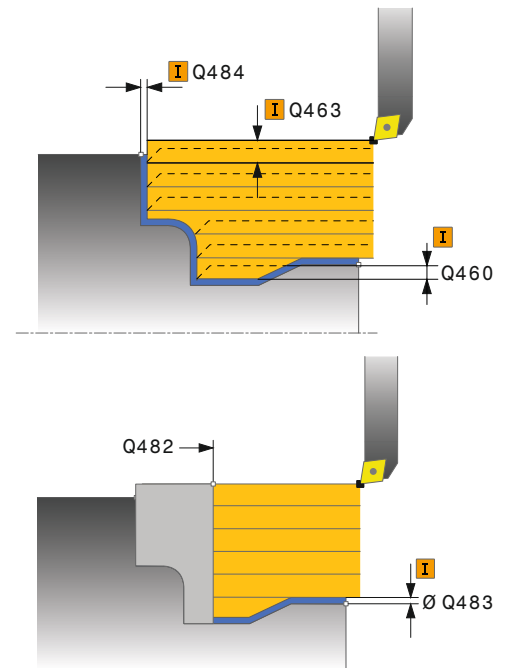
Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, estos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

Si se introduce un valor en **CUTLENGTH**, se tendrá en cuenta en el ciclo durante el desbaste. Aparece un mensaje y se reduce automáticamente la profundidad de aproximación.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
 - 0:** Desbaste y acabado
 - 1:** Solo desbaste
 - 2:** Solo acabado a la dimensión final
 - 3:** Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q499 ¿Invertir contorno (0-2)?:** determinar la dirección de mecanizado del contorno:
 - 0:** El contorno se procesa en la dirección programada
 - 1:** El contorno se procesa en la dirección inversa a la programada
 - 2:** El contorno se procesa en la dirección inversa a la programada y además se adapta la posición de la herramienta
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
Campo de introducción 0.001 hasta 999.999



- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q487 ¿Permitir penetración (0/1)?:** Permitir el mecanizado de elementos de profundización:
0: No mecanizar ningún elemento de profundización
1: Mecanizar elementos de profundización
- ▶ **Q488 Avance penetración (0=autom.)?:** Velocidad de avance en el mecanizado de elementos de profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.
- ▶ **Q479 ¿Límites mecanizado (0/1)?:** Activar la limitación del corte:
0: ninguna limitación de corte activa
1: limitación de corte (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 ¿Valor límite diámetro?:** Valor X para la limitación del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q482 ¿Valor límite corte Z ?:** Valor Z para la limitación del contorno
- ▶ **Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?:**
0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
1: Suavizado del contorno después del último corte (contorno total); retirar en 45°
2: Ningún suavizado del contorno; retirar en 45°

Ejemplo

9	CYCL DEF 14.0	CONTORNO
10	CYCL DEF 14.1	LABEL CONTORNO2
11	CYCL DEF 810	TORN. CONT. LONGIT.
	Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
	Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
	Q499=+0	;INVERTIR CONTORNO
	Q463=+3	;MAX. PROF. CORTE
	Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
	Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
	Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
	Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
	Q487=+1	;PUNZONAR
	488+0	;AVANCE PENETRAR
	Q479=+0	;LIMITE DE CORTE
	Q480=+0	;VALOR LIMITE DIAMETRO
	Q482=+0	;VALOR LIMITE Z
	Q506=+0	;SUAVIZADO CONTORNO
12	L X+75 Y+0 Z+2	FMAX M303
13	CYCL CALL	
14	M30	
15	LBL 2	
16	L X+60 Z+0	
17	L Z-10	
18	RND R5	
19	L X+40 Z-35	
20	RND R5	
21	L X+50 Z-40	
22	L Z-55	
23	CC X+60 Z-55	
24	C X+60 Z-60	
25	L X+100	
26	LBL 0	

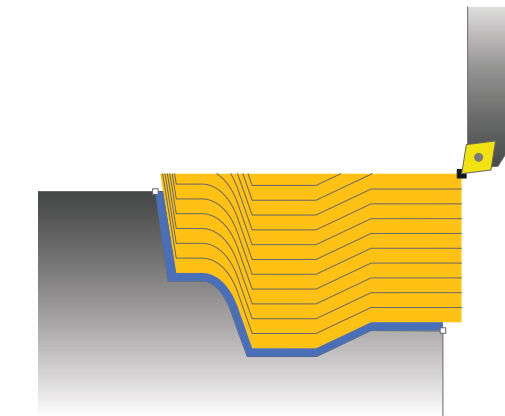
14.12 TORNEADO PARALELO AL CONTORNO (ciclo 815, DIN/ISO: G815)

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 control numérico 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 control numérico posiciona la herramienta en la coordenada Z a distancia de seguridad e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El control numérico realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El control numérico calcula el valor de aproximación a base de **Q463 PROFUNDIDAD DE CORTE MAX..**
- 2 El control numérico 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 control numérico retira la herramienta con el avance definido hasta la posición inicial en la coordenada X.
- 4 El control numérico posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El control numérico repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El control numérico vuelve a posicionar 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 control numérico posiciona la herramienta en la coordenada Z a distancia de seguridad e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El control numérico realiza el movimiento de aproximación en marcha rápida.
- 2 El control numérico 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 control numérico retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 4 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **RO**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

El control numérico considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que no se provocan problemas con los elementos de contorno. El control numérico 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 CONTORNO** o **SEL CONTORNO**, para definir el número del subprograma.

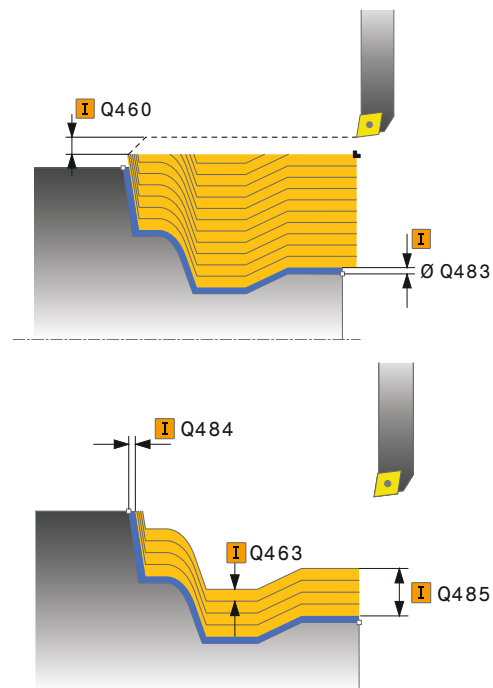
Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver Página 471).

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, estos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad? (valor incremental):**
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q485 Sobremedida para pieza en bruto? (valor incremental):** Sobremedida paralela al contorno sobre el contorno definido
- ▶ **Q486 Tipo líneas de corte (0/1)?:** Determinar el tipo de las líneas de corte:
0: Cortes con sección de viruta constante
1: Distribución equidistante del corte
- ▶ **Q499 ¿Invertir contorno (0-2)?:** determinar la dirección de mecanizado del contorno:
0: El contorno se procesa en la dirección programada
1: El contorno se procesa en la dirección inversa a la programada
2: El contorno se procesa en la dirección inversa a la programada y además se adapta la posición de la herramienta
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro? (valor incremental):** Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99.999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z? (valor incremental):** Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto



Ejemplo

11 CYCL DEF 815 GIRAR PARAL. CONTOR.	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q485=+5	;SOBREMEDIDA PIEZA BRUTA
Q486=+0	;LINEAS CORTE
Q499=+0	;INVERTIR CONTORNO
Q463=+3	;MAX. PROF. CORTE
Q478=0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
12L X+75 Y+0 Z+2 FMAXM303	
13 CYCL CALL	

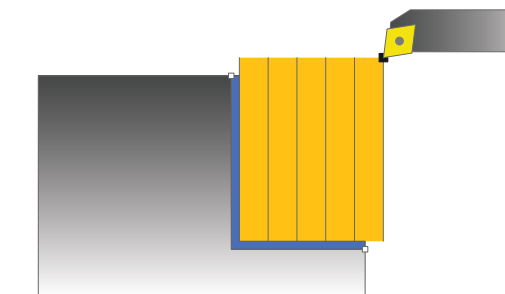
14.13 TORNEADO REBAJE TRANSVERSAL (ciclo 821, DIN/ISO: G821)

Aplicación

Con este ciclo se pueden torneer 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 control numérico realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El control numérico calcula el valor de aproximación a base de **Q463 PROFUNDIDAD DE CORTE MAX.**
- 2 El control numérico mecaniza la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección transversal con el avance definido **Q478**.
- 3 El control numérico retira la herramienta por el valor de aproximación con el avance definido.
- 4 El control numérico posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El control numérico repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

Realización del ciclo acabado

- 1 El control numérico desplaza la herramienta por la distancia de seguridad en la coordenada Z **Q460**. El movimiento se realiza en marcha rápida.
- 2 El control numérico realiza el movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida.
- 3 El control numérico realiza el mecanizado de acabado del contorno de pieza acabada con el avance definido **Q505**.
- 4 El control numérico retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 5 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

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.

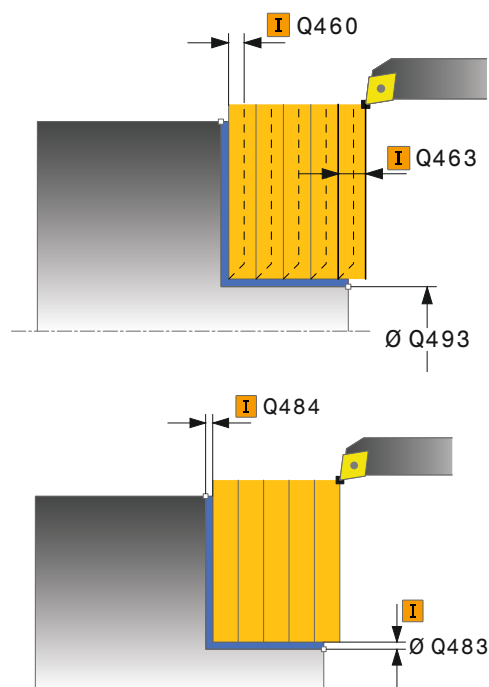
Si se introduce un valor en **CUTLENGTH**, se tendrá en cuenta en el ciclo durante el desbaste. Aparece un mensaje y se reduce automáticamente la profundidad de aproximación.

Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver Página 471).

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima en dirección axial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?:**
0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
1: Suavizado del contorno después del último corte (contorno total); retirar en 45°
2: Ningún suavizado del contorno; retirar en 45°



Ejemplo

11	CYCL DEF 821	SHOULDER, FACE
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO	
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD	
Q493=+30	;FIN DEL CONTORNO X	
Q494=-5	;FINAL CONTORNO Z	
Q463=+3	;MAX. PROF. CORTE	
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE	
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA	
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z	
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO	
Q506=+0	;SUAVIZADO CONTORNO	
12	L	X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL	

14.14 TORNEADO REBAJE TRANSVERSAL AMPLIADO (ciclo 822, DIN/ISO: G822)

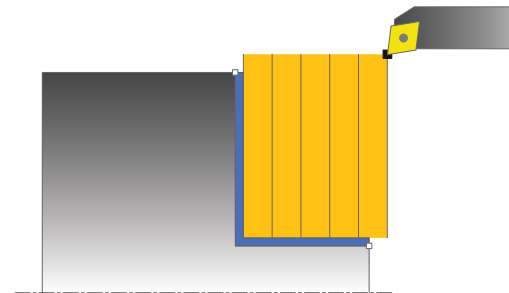
Aplicación

Con este ciclo se pueden tornearebajes 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 control numérico utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. Si el punto inicial se encuentra dentro de la zona a mecanizar, el control numérico 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 control numérico realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El control numérico calcula el valor de aproximación a base de **Q463 PROFUNDIDAD DE CORTE MAX.**
- 2 El control numérico mecaniza la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección transversal con el avance definido **Q478**.
- 3 El control numérico retira la herramienta por el valor de aproximación con el avance definido.
- 4 El control numérico posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El control numérico repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

Realización del ciclo acabado

- 1 El control numérico realiza el movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida.
- 2 El control numérico 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 control numérico retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 4 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

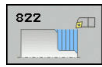
Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

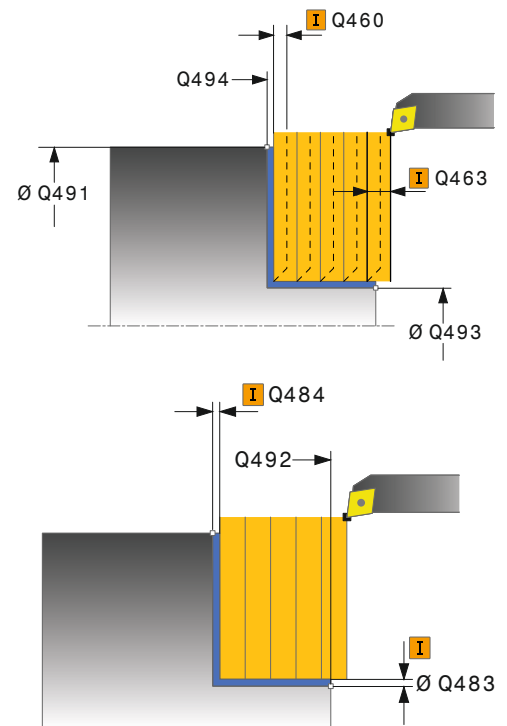
Si se introduce un valor en **CUTLENGTH**, se tendrá en cuenta en el ciclo durante el desbaste. Aparece un mensaje y se reduce automáticamente la profundidad de aproximación.

Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver Página 471).

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?:**
Coordenada X del punto inicial del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial del contorno
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q495 ¿Angulo superf. plana?:** Ángulo entre la superficie plana y el eje rotativo



- ▶ **Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el inicio del contorno (superficie periférica):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q502 ¿Tamaño elemento inicial?:** Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- ▶ **Q500 ¿Radio esquina contorno?:** Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- ▶ **Q496 ¿Ángulo superf. periférica?:** Ángulo entre la superficie periférica y el eje rotativo
- ▶ **Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento final del contorno (superficie plana):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q504 ¿Tamaño elemento final?:** Tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima en dirección axial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?:**
0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
1: Suavizado del contorno después del último corte (contorno total); retirar en 45°
2: Ningún suavizado del contorno; retirar en 45°

Ejemplo

11 CYCL DEF 822 SHOULDER, FACE. EXT.	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=+0	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+30	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-15	;FINAL CONTORNO Z
Q495=+0	;ANGULO SUPERFICIE PLANA
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;SIZE OF STARTING ELEMENT
Q500=+1.5	;RADIO ESQUINA CONTORNO
Q496=+5	;ANGULO SUPERF. PERIF.
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;SIZE OF END ELEMENT
Q463=+3	;MAX. PROF. CORTE
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q506=+0	;SUAVIZADO CONTORNO
12L X+75 Y+0 Z+2 FMAXM303	
13 CYCL CALL	

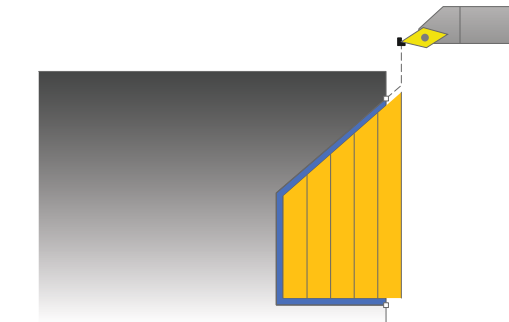
14.15 TORNEADO PROFUNDIZACIÓN PLANA (ciclo 823, DIN/ISO: G823)

Aplicación

Con este ciclo se pueden torneear elementos de profundización (ángulos de salida) planos.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el diámetro inicial **Q491** es más grande que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el diámetro inicial **Q491** es más pequeño que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

Dentro del ángulo de salida, el control numérico realiza la aproximación con el avance **Q478**. Los movimientos de retirada se realizan cada vez por la distancia de seguridad.

- 1 El control numérico realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El control numérico calcula el valor de aproximación a base de **Q463 PROFUNDIDAD DE CORTE MAX.**
- 2 El control numérico mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección plano con el avance definido.
- 3 El control numérico retira la herramienta por el valor de aproximación con el avance definido **Q478**.
- 4 El control numérico posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El control numérico repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

Realización del ciclo acabado

Como punto inicial de ciclo, el control numérico 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 control numérico realiza el movimiento de aproximación en marcha rápida.
- 2 El control numérico 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 control numérico retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 4 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!

Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

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 control numérico considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que no se provocan problemas con los elementos de contorno. El control numérico emita un aviso si el mecanizado completo del contorno con la herramienta activa no es posible.

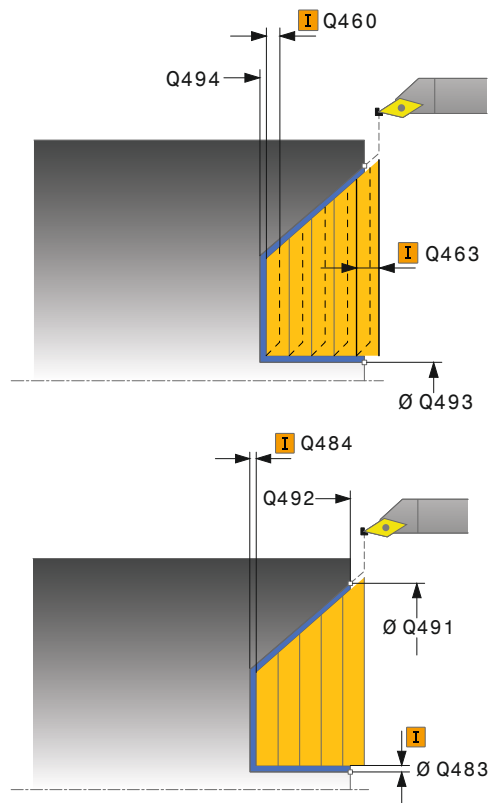
Si se introduce un valor en **CUTLENGTH**, se tendrá en cuenta en el ciclo durante el desbaste. Aparece un mensaje y se reduce automáticamente la profundidad de aproximación.

Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver Página 471).

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?:**
Coordenada X del punto inicial del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial para el recorrido de profundización
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q495 ¿Ángulo del flanco?:** Ángulo del flanco profundizando. El ángulo de referencia es paralelo al eje de giro.
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima en dirección axial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?:**
0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
1: Suavizado del contorno después del último corte (contorno total); retirar en 45°
2: Ningún suavizado del contorno; retirar en 45°



Ejemplo

11 CYCL DEF 823 TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=+0	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+20	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-5	;FINAL CONTORNO Z
Q495=+60	;ANGULO DEL FLANCO
Q463=+3	;MAX. PROF. CORTE
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q506=+0	;SUAVIZADO CONTORNO
12L X+75 Y+0 Z+2 FMAXM303	
13 CYCL CALL	

14.16 PROFUNDIZACIÓN PLANA AMPLIADA (ciclo 824, DIN/ISO: G824)

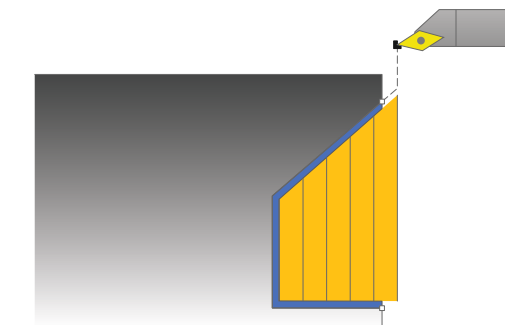
Aplicación

Con este ciclo se pueden torneear elementos de profundización (ángulos de salida) planos. Volumen de funciones ampliado:

- En el principio y final del contorno se puede añadir una fase o redondeo
- En el ciclo se puede definir un ángulo para la superficie de plano y un radio para la esquina de contorno

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el diámetro inicial **Q491** es más grande que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el diámetro inicial **Q491** es más pequeño que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

Dentro del ángulo de salida, el control numérico realiza la aproximación con el avance **Q478**. Los movimientos de retirada se realizan cada vez por la distancia de seguridad.

- 1 El control numérico realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El control numérico calcula el valor de aproximación a base de **Q463 PROFUNDIDAD DE CORTE MAX.**
- 2 El control numérico mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección plano con el avance definido.
- 3 El control numérico retira la herramienta por el valor de aproximación con el avance definido **Q478**.
- 4 El control numérico posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El control numérico repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

Realización del ciclo acabado

Como punto inicial de ciclo, el control numérico 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 control numérico posiciona la herramienta en la coordenada Z a distancia de seguridad e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El control numérico realiza el movimiento de aproximación en marcha rápida.
- 2 El control numérico 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 control numérico retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 4 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **RO**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

El control numérico considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que no se provocan problemas con los elementos de contorno. El control numérico emita un aviso si el mecanizado completo del contorno con la herramienta activa no es posible.

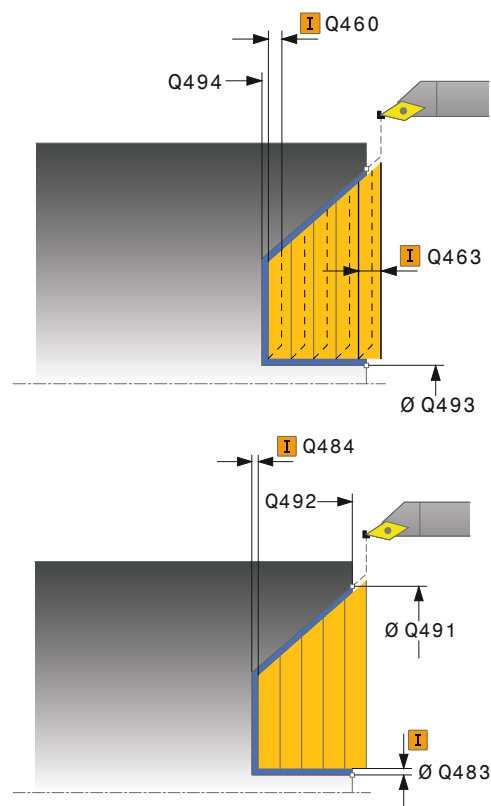
Si se introduce un valor en **CUTLENGTH**, se tendrá en cuenta en el ciclo durante el desbaste. Aparece un mensaje y se reduce automáticamente la profundidad de aproximación.

Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver Página 471).

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental):
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?:**
Coordenada X del punto inicial del recorrido de profundización (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial para el recorrido de profundización
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q495 ¿Ángulo del flanco?:** Ángulo del flanco profundizando. El ángulo de referencia es paralelo al eje de giro.
- ▶ **Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el inicio del contorno (superficie periférica):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio



- ▶ **Q502 ¿Tamaño elemento inicial?:** Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- ▶ **Q500 ¿Radio esquina contorno?:** Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- ▶ **Q496 ¿Ángulo superf. periférica?:** Ángulo entre la superficie periférica y el eje rotativo
- ▶ **Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento final del contorno (superficie plana):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q504 ¿Tamaño elemento final?:** Tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima en dirección axial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?:**
0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
1: Suavizado del contorno después del último corte (contorno total); retirar en 45°
2: Ningún suavizado del contorno; retirar en 45°

Ejemplo

11 CYCL DEF 824 TORN. PROFUNDIZ. PLANO ERW.	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=+0	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+20	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-10	;FINAL CONTORNO Z
Q495=+70	;ANGULO DEL FLANCO
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;SIZE OF STARTING ELEMENT
Q500=+1.5	;RADIO ESQUINA CONTORNO
Q496=+0	;ANGULO SUPERFICIE PLANA
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;SIZE OF END ELEMENT
Q463=+3	;MAX. PROF. CORTE
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q506=+0	;SUAVIZADO CONTORNO
12L X+75 Y+0 Z+2 FMAXM303	
13 CYCL CALL	

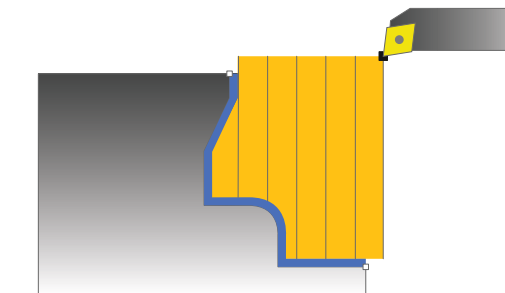
14.17 TORNEADO CONTORNO TRANSVERSAL (ciclo 820, DIN/ISO: G820)

Aplicación

Con este ciclo se pueden refrentar 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 control numérico 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 control numérico posiciona la herramienta en la coordenada Z al punto inicial de contorno e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El control numérico realiza un movimiento de aproximación paralelo al eje en marcha rápida. El control numérico calcula el valor de aproximación a base de **Q463 PROFUNDIDAD DE CORTE MAX.**
- 2 El control numérico mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección transversal. La corte plano se realiza paralelo al eje y con el avance definido **Q478**.
- 3 El control numérico retira la herramienta por el valor de aproximación con el avance definido.
- 4 El control numérico posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El control numérico repite este proceso (1 a 4) hasta que se ha alcanzado el contorno acabado.
- 6 El control numérico vuelve a posicionar 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 control numérico posiciona la herramienta en la coordenada Z a distancia de seguridad e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El control numérico realiza el movimiento de aproximación en marcha rápida.
- 2 El control numérico 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 control numérico retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido.
- 4 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

La limitación de corte limita el sector de contorno a mecanizar. Las trayectorias 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.

- Posicionar la herramienta antes de la llamada del ciclo de tal modo que ya esté en el lado de la limitación del corte en el que el material debe mecanizarse



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **RO**.

La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.

El control numérico considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que no se provocan problemas con los elementos de contorno. El control numérico emita un aviso si el mecanizado completo del contorno con la herramienta activa no es posible.

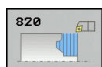
Antes de la llamada de ciclo hay que programar el ciclo **14 CONTORNO** o **SEL CONTORNO**, para definir el número del subprograma.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, estos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

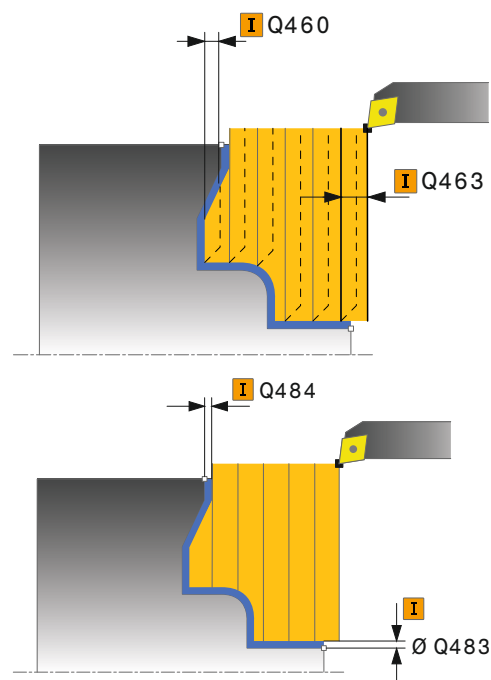
Si se introduce un valor en **CUTLENGTH**, se tendrá en cuenta en el ciclo durante el desbaste. Aparece un mensaje y se reduce automáticamente la profundidad de aproximación.

Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado (ver Página 471).

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad? (valor incremental):**
distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q499 ¿Invertir contorno (0-2)?:** determinar la dirección de mecanizado del contorno:
0: El contorno se procesa en la dirección programada
1: El contorno se procesa en la dirección inversa a la programada
2: El contorno se procesa en la dirección inversa a la programada y además se adapta la posición de la herramienta
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima en dirección axial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.



- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q487 ¿Permitir penetración (0/1)?:** Permitir el mecanizado de elementos de profundización:
0: No mecanizar ningún elemento de profundización
1: Mecanizar elementos de profundización
- ▶ **Q488 Avance penetración (0=autom.)?:** Velocidad de avance en el mecanizado de elementos de profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.
- ▶ **Q479 ¿Límites mecanizado (0/1)?:** Activar la limitación del corte:
0: ninguna limitación de corte activa
1: limitación de corte (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 ¿Valor límite diámetro?:** Valor X para la limitación del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q482 ¿Valor límite corte Z ?:** Valor Z para la limitación del contorno
- ▶ **Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?:**
0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro de la zona de aproximación)
1: Suavizado del contorno después del último corte (contorno total); retirar en 45°
2: Ningún suavizado del contorno; retirar en 45°

Ejemplo

9	CYCL DEF 14.0	CONTORNO
10	CYCL DEF 14.1	LABEL CONTORNO2
11	CYCL DEF 820	TORN. CONTORNO PLANO
Q215	=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460	=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q499	=+0	;INVERTIR CONTORNO
Q463	=+3	;MAX. PROF. CORTE
Q478	=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483	=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484	=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505	=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q487	=+1	;PUNZONAR
488	=+0	;AVANCE PENETRAR
Q479	=+0	;LIMITE DE CORTE
Q480	=+0	;VALOR LIMITE DIAMETRO
Q482	=+0	;VALOR LIMITE Z
Q506	=+0	;SUAVIZADO CONTORNO
12	L	X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL	CALL
14	M30	
15	LBL	2
16	L	X+75 Z-20
17	L	X+50
18	RND	R2
19	L	X+20 Z-25
20	RND	R2
21	L	Z+0
22	LBL	0

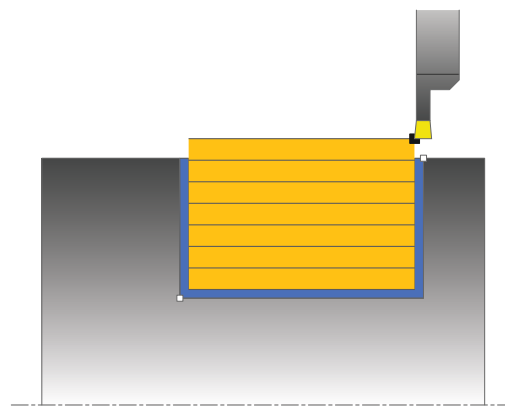
14.18 TRONZADO SIMPLE RADIAL (ciclo 841, DIN/ISO: G841)

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 control numérico utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. El ciclo mecaniza solo la zona desde el punto inicial de ciclo hasta el punto final definido en el ciclo.

- 1 Partiendo del punto inicial del ciclo, el control numérico ejecuta un movimiento de tronzado hasta la primera profundidad de aproximación.
- 2 El control numérico mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección longitudinal con el avance definido **Q478**.
- 3 En el caso de que en el ciclo se haya definido el parámetro de introducción **Q488**, se mecanizan elementos de profundización con este avance de profundización.
- 4 En el caso de que en el ciclo se haya seleccionado únicamente una dirección de mecanizado **Q507=1**, el control numérico 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 control numérico repite este proceso (2 a 4) hasta haber alcanzado la profundidad de ranura.
- 7 El control numérico posiciona la herramienta haciéndola retroceder la distancia de seguridad y ejecuta un movimiento de tronzado en ambas paredes laterales.
- 8 El control numérico desplaza de nuevo la herramienta en marcha rápida al punto inicial del ciclo.

Realización del ciclo acabado

- 1 El control numérico posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El control numérico acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El control numérico realiza el mecanizado de acabado del fondo de ranura con el avance definido Q505.
- 4 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida.
- 5 El control numérico posiciona la herramienta al segundo lado de ranura en marcha rápida.
- 6 El control numérico acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 7 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

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).

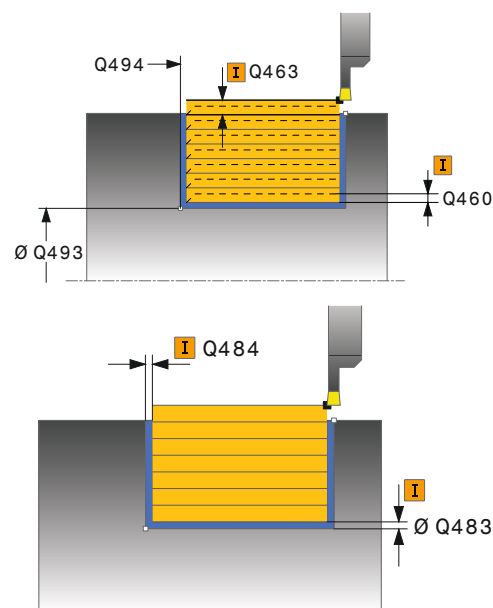
A partir de la segunda aproximación, el control numérico reduce 0,1 mm cada movimiento de corte subsiguiente. De este modo se reduce la presión lateral sobre la herramienta. En el caso de que en el ciclo se haya introducido una anchura de decalaje **Q508**, el control numérico reduce el movimiento de corte según dicho valor. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. El control numérico 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).

Si se introduce un valor en **CUTLENGTH**, se tendrá en cuenta en el ciclo durante el desbaste. Aparece un mensaje y se reduce automáticamente la profundidad de aproximación.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q507 Direcc: (0=bidir. / 1=unidir.):** Dirección del mecanizado con desprendimiento de viruta:
0: bidireccional (en ambas direcciones)
1: unidireccional (en la dirección del contorno)
- ▶ **Q508 ¿Anchura desfase?:** Reducción de la longitud de corte. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. En su caso, el control numérico limita la anchura de decalaje programada.
- ▶ **Q509 ¿Corrección profundidad acabado?:** En función del material, de la velocidad de avance etc., la cuchilla «bascula» durante el torneado. El error de alimentación que se produce se corrige con la "corrección de profundidad de torneado R".
- ▶ **Q488 Avance penetración (0=autom.):**
Velocidad de avance en el mecanizado de elementos de profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.



Ejemplo

11 CYCL DEF 841 RADIO RANURADO RADIAL	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-50	;FINAL CONTORNO Z
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q463=+2	;MAX. PROF. CORTE
Q507=+0	;DIRECCION MECANIZADO
Q508=+0	;ANCHURA DESFASE
Q509=+0	;CORRECC. PROFUNDIDAD
Q488=+0	;AVANCE PENETRAR
12 L X+75 Y+0 Z-25 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

14.19 TRONZADO AMPLIADO RADIAL (ciclo 842, DIN/ISO: G842)

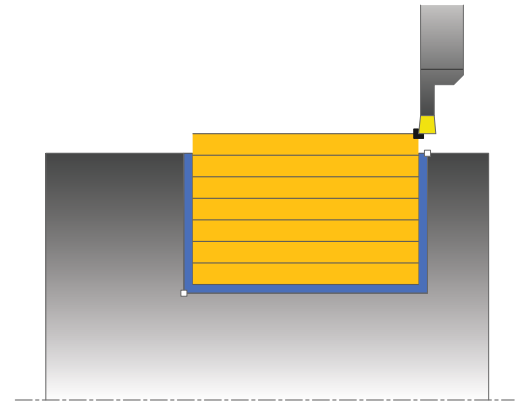
Aplicación

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.



Realización del ciclo desbaste

El control numérico emplea la posición de la herramienta en la llamada del ciclo como punto inicial del ciclo. Si la coordenada X del punto inicial es más pequeña que **Q491 inicio de contorno DIÁMETRO**, el control numérico posiciona la herramienta en la coordenada X a **Q491** e inicia el ciclo desde allí.

- 1 Partiendo del punto inicial del ciclo, el control numérico ejecuta un movimiento de tronzado hasta la primera profundidad de aproximación.
- 2 El control numérico mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección longitudinal con el avance definido **Q478**.
- 3 En el caso de que en el ciclo se haya definido el parámetro de introducción **Q488**, se mecanizan elementos de profundización con este avance de profundización.
- 4 En el caso de que en el ciclo se haya seleccionado únicamente una dirección de mecanizado **Q507=1**, el control numérico 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 control numérico repite este proceso (2 a 4) hasta haber alcanzado la profundidad de ranura.
- 7 El control numérico posiciona la herramienta haciéndola retroceder la distancia de seguridad y ejecuta un movimiento de tronzado en ambas paredes laterales.
- 8 El control numérico desplaza de nuevo la herramienta en marcha rápida al punto inicial del ciclo.

Realización del ciclo acabado

El control numérico emplea la posición de la herramienta en la llamada del ciclo como punto inicial del ciclo. Si la coordenada X del punto inicial es más pequeña que **Q491 DIÁMETRO INICIO CONTORNO**, el control numérico posiciona la herramienta en la coordenada X en **Q491** e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El control numérico posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El control numérico acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El control numérico realiza el mecanizado de acabado del fondo de ranura con el avance definido. 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 control numérico retira la herramienta en marcha rápida.
- 5 El control numérico posiciona la herramienta al segundo lado de ranura en marcha rápida.
- 6 El control numérico acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 7 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

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 control numérico reduce 0,1 mm cada movimiento de corte subsiguiente.

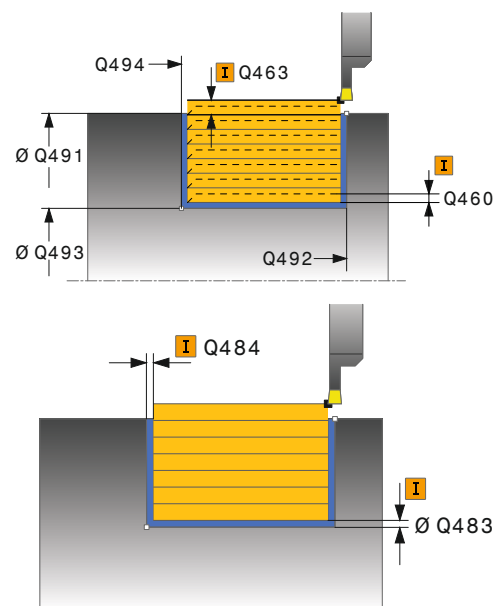
De este modo se reduce la presión lateral sobre la herramienta. En el caso de que en el ciclo se haya introducido una anchura de decalaje **Q508**, el control numérico reduce el movimiento de corte según dicho valor. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. El control numérico emite un aviso de error si el desplazamiento lateral sobrepasa el 80% de la anchura de corte efectiva ($\text{Anchura de corte efectiva} = \text{Anchura de corte} - 2 \cdot \text{Radio de corte}$).

Si se introduce un valor en **CUTLENGTH**, se tendrá en cuenta en el ciclo durante el desbaste. Aparece un mensaje y se reduce automáticamente la profundidad de aproximación.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?:**
Coordenada X del punto inicial del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial del contorno
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q495 ¿Angulo del flanco?:** Ángulo entre el flanco en el punto inicial del contorno y la vertical al eje rotativo
- ▶ **Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el inicio del contorno (superficie periférica):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q502 ¿Tamaño elemento inicial?:** Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- ▶ **Q500 ¿Radio esquina contorno?:** Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- ▶ **Q496 ¿Angulo del segundo flanco?:** Ángulo entre el flanco en el punto final del contorno y la vertical al eje rotativo
- ▶ **Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el final del contorno:
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q504 ¿Tamaño elemento final?:** Tamaño del elemento final (tramo de bisel)



Ejemplo

11 CYCL DEF 842 PROFUND. AMPL. RAD.	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=-20	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-50	;FINAL CONTORNO Z
Q495=+5	;ANGULO DEL FLANCO
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;SIZE OF STARTING ELEMENT
Q500=+1.5	;RADIO ESQUINA CONTORNO
Q496=+5	;ANGULO DE LOS FLANCOS
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL

- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:** Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q507 Direcc: (0=bidir. / 1=unidir.):** Dirección del mecanizado con desprendimiento de viruta:
0: bidireccional (en ambas direcciones)
1: unidireccional (en la dirección del contorno)
- ▶ **Q508 ¿Anchura desfase?:** Reducción de la longitud de corte. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. En su caso, el control numérico limita la anchura de decalaje programada.
- ▶ **Q509 ¿Corrección profundidad acabado?:** En función del material, de la velocidad de avance etc., la cuchilla «bascula» durante el torneado. El error de alimentación que se produce se corrige con la "corrección de profundidad de torneado R".
- ▶ **Q488 Avance penetración (0=autom.):** Velocidad de avance en el mecanizado de elementos de profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.

Q504=+0.5 ;SIZE OF END ELEMENT
Q478=+0.3 ;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4 ;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2 ;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2 ;AVANCE ACABADO
Q463=+2 ;MAX. PROF. CORTE
Q507=+0 ;DIRECCION MECANIZADO
Q508=+0 ;ANCHURA DESFASE
Q509=+0 ;CORRECC. PROFUNDIDAD
Q488=+0 ;AVANCE PENETRAR
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

14.20 TRONZADO SIMPLE AXIAL (ciclo 851, DIN/ISO: G851)

Aplicación

Con este ciclo se pueden torneear 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 control numérico 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 control numérico ejecuta un movimiento de tronzado hasta la primera profundidad de aproximación.
- 2 El control numérico mecaniza la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección transversal con el avance definido **Q478**.
- 3 En el caso de que en el ciclo se haya definido el parámetro de introducción **Q488**, se mecanizan elementos de profundización con este avance de profundización.
- 4 En el caso de que en el ciclo se haya seleccionado únicamente una dirección de mecanizado **Q507=1**, el control numérico 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 control numérico repite este proceso (2 a 4) hasta haber alcanzado la profundidad de ranura.
- 7 El control numérico posiciona la herramienta haciéndola retroceder la distancia de seguridad y ejecuta un movimiento de tronzado en ambas paredes laterales.
- 8 El control numérico desplaza de nuevo la herramienta en marcha rápida al punto inicial del ciclo.

Realización del ciclo acabado

- 1 El control numérico posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El control numérico acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El control numérico realiza el mecanizado de acabado del fondo de ranura con el avance definido **Q505**.
- 4 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida.
- 5 El control numérico posiciona la herramienta al segundo lado de ranura en marcha rápida.
- 6 El control numérico acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 7 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

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).

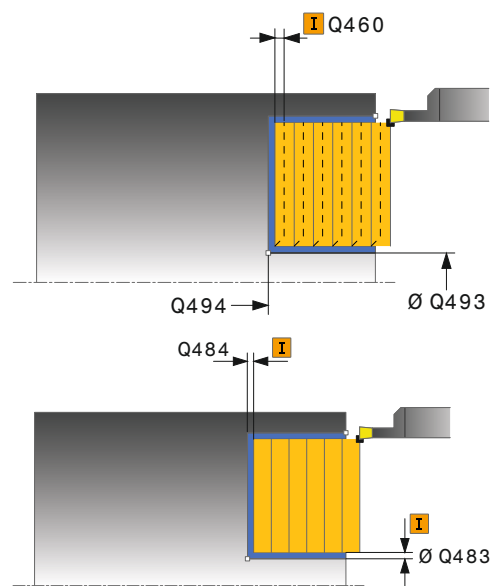
A partir de la segunda aproximación, el control numérico reduce 0,1 mm cada movimiento de corte subsiguiente. De este modo se reduce la presión lateral sobre la herramienta. En el caso de que en el ciclo se haya introducido una anchura de decalaje **Q508**, el control numérico reduce el movimiento de corte según dicho valor. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. El control numérico 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).

Si se introduce un valor en **CUTLENGTH**, se tendrá en cuenta en el ciclo durante el desbaste. Aparece un mensaje y se reduce automáticamente la profundidad de aproximación.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:**
Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q507 Direcc: (0=bidir. / 1=unidir.)?:** Dirección del mecanizado con desprendimiento de viruta:
0: bidireccional (en ambas direcciones)
1: unidireccional (en la dirección del contorno)
- ▶ **Q508 ¿Anchura desfase?:** Reducción de la longitud de corte. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. En su caso, el control numérico limita la anchura de decalaje programada.
- ▶ **Q509 ¿Corrección profundidad acabado?:** En función del material, de la velocidad de avance etc., la cuchilla «bascula» durante el torneado. El error de alimentación que se produce se corrige con la "corrección de profundidad de torneado R".
- ▶ **Q488 Avance penetración (0=autom.)?:**
Velocidad de avance en el mecanizado de elementos de profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.



Ejemplo

11 CYCL DEF 851 RANURADO SIMPLE AX.	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-10	;FINAL CONTORNO Z
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q463=+2	;MAX. PROF. CORTE
Q507=+0	;DIRECCION MECANIZADO
Q508=+0	;ANCHURA DESFASE
Q509=+0	;CORRECC. PROFUNDIDAD
Q488=+0	;AVANCE PENETRAR
12L X+65 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

14.21 TRONZADO AMPLIADO AXIAL (ciclo 852, DIN/ISO: G852)

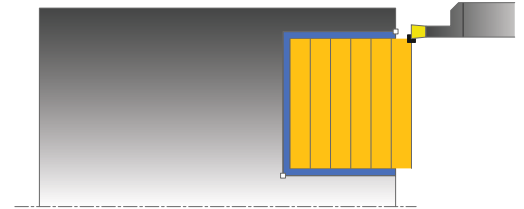
Aplicación

Con este ciclo se pueden tronzar ranuras en ángulo recto en trayectos verticales. 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 menor que el diámetro final **Q493**, el ciclo ejecuta un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

El control numérico emplea la posición de la herramienta en la llamada del ciclo como punto inicial del ciclo. Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña que **Q492 Z inicio de contorno**, el control numérico posiciona la herramienta en la coordenada Z a **Q492** e inicia el ciclo desde allí.

- 1 Partiendo del punto inicial del ciclo, el control numérico ejecuta un movimiento de tronzado hasta la primera profundidad de aproximación.
- 2 El control numérico mecaniza la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección transversal con el avance definido **Q478**.
- 3 En el caso de que en el ciclo se haya definido el parámetro de introducción **Q488**, se mecanizan elementos de profundización con este avance de profundización.
- 4 En el caso de que en el ciclo se haya seleccionado únicamente una dirección de mecanizado **Q507=1**, el control numérico 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 control numérico repite este proceso (2 a 4) hasta haber alcanzado la profundidad de ranura.
- 7 El control numérico posiciona la herramienta haciéndola retroceder la distancia de seguridad y ejecuta un movimiento de tronzado en ambas paredes laterales.
- 8 El control numérico desplaza de nuevo la herramienta en marcha rápida al punto inicial del ciclo.

Realización del ciclo acabado

El control numérico emplea la posición de la herramienta en la llamada del ciclo como punto inicial del ciclo. Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña que **Q492 Z inicio de contorno**, el control numérico posiciona la herramienta en la coordenada Z a **Q492** e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El control numérico posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El control numérico acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El control numérico 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 control numérico retira la herramienta en marcha rápida.
- 5 El control numérico posiciona la herramienta al segundo lado de ranura en marcha rápida.
- 6 El control numérico acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 7 El control numérico posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

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 control numérico reduce 0,1 mm cada movimiento de corte subsiguiente.

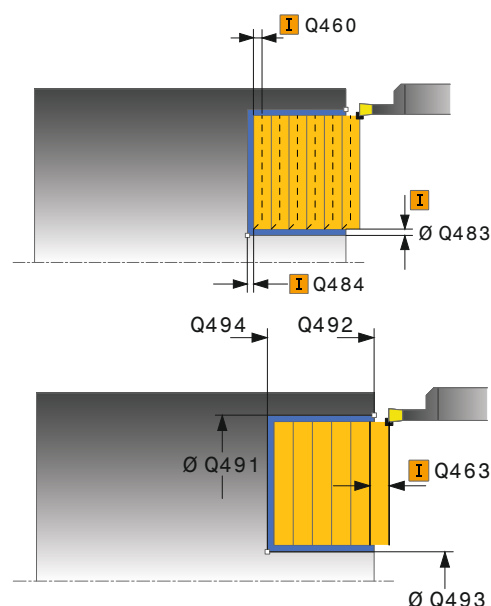
De este modo se reduce la presión lateral sobre la herramienta. En el caso de que en el ciclo se haya introducido una anchura de decalaje **Q508**, el control numérico reduce el movimiento de corte según dicho valor. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. El control numérico emite un aviso de error si el desplazamiento lateral sobrepasa el 80% de la anchura de corte efectiva ($\text{Anchura de corte efectiva} = \text{Anchura de corte} - 2 \cdot \text{Radio de corte}$).

Si se introduce un valor en **CUTLENGTH**, se tendrá en cuenta en el ciclo durante el desbaste. Aparece un mensaje y se reduce automáticamente la profundidad de aproximación.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?:**
Coordenada X del punto inicial del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial del contorno
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q495 ¿Angulo del flanco?:** Ángulo entre el flanco en el punto inicial del contorno y la paralela al eje rotativo
- ▶ **Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el inicio del contorno (superficie periférica):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q502 ¿Tamaño elemento inicial?:** Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- ▶ **Q500 ¿Radio esquina contorno?:** Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- ▶ **Q496 ¿Angulo del segundo flanco?:** Ángulo entre el flanco en el punto final del contorno y la paralela al eje rotativo
- ▶ **Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el final del contorno:
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q504 ¿Tamaño elemento final?:** Tamaño del elemento final (tramo de bisel)



Ejemplo

11 CYCL DEF 852 RANURADO AXIAL AMPL	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=-20	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-50	;FINAL CONTORNO Z
Q495=+5	;ANGULO DEL FLANCO
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;SIZE OF STARTING ELEMENT
Q500=+1.5	;RADIO ESQUINA CONTORNO
Q496=+5	;ANGULO DE LOS FLANCOS
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL

- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:** Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q507 Direcc: (0=bidir. / 1=unidir.):** Dirección del mecanizado con desprendimiento de viruta:
0: bidireccional (en ambas direcciones)
1: unidireccional (en la dirección del contorno)
- ▶ **Q508 ¿Anchura desfase?:** Reducción de la longitud de corte. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. En su caso, el control numérico limita la anchura de decalaje programada.
- ▶ **Q509 ¿Corrección profundidad acabado?:** En función del material, de la velocidad de avance etc., la cuchilla «bascula» durante el torneado. El error de alimentación que se produce se corrige con la "corrección de profundidad de torneado R".
- ▶ **Q488 Avance penetración (0=autom.):** Velocidad de avance en el mecanizado de elementos de profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.

Q504=+0.5 ;SIZE OF END ELEMENT
Q478=+0.3 ;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4 ;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2 ;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2 ;AVANCE ACABADO
Q463=+2 ;MAX. PROF. CORTE
Q507=+0 ;DIRECCION MECANIZADO
Q508=+0 ;ANCHURA DESFASE
Q509=+0 ;CORRECC. PROFUNDIDAD
Q488=+0 ;AVANCE PENETRAR
12L X+75 Y+0 Z+2 FMAXM303
13 CYCL CALL

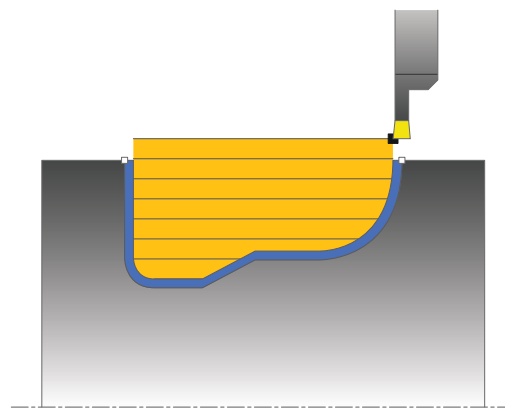
14.22 TRONZADO CONTORNO RADIAL (ciclo 840, DIN/ISO: G840)

Aplicación

Con este ciclo se puede realizar torneado de tronzado de ranuras, 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 control numérico 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 control numérico posiciona la herramienta en la coordenada X al punto inicial de contorno e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El control numérico posiciona la herramienta en marcha rápida en la coordenada Z (primer posición de punzonado).
- 2 El control numérico ejecuta un movimiento de punzonado hasta la primera profundidad de aproximación.
- 3 El control numérico mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección longitudinal con el avance definido **Q478**.
- 4 En el caso de que en el ciclo se haya definido el parámetro de introducción **Q488**, se mecanizan elementos de profundización con este avance de profundización.
- 5 En el caso de que en el ciclo se haya seleccionado únicamente una dirección de mecanizado **Q507=1**, el control numérico retira la herramienta la distancia de seguridad, retrocede en marcha rápida y vuelve a recorrer el contorno con el avance definido. Con la dirección de mecanizado **Q507=0** la aproximación se ejecuta en ambos lados.
- 6 La herramienta penetra hasta la profundidad de aproximación siguiente.
- 7 El control numérico repite este proceso (2 a 4) hasta haber alcanzado la profundidad de ranura.
- 8 El control numérico posiciona la herramienta haciéndola retroceder la distancia de seguridad y ejecuta un movimiento de tronzado en ambas paredes laterales.
- 9 El control numérico desplaza de nuevo la herramienta en marcha rápida al punto inicial del ciclo.

Realización del ciclo acabado

- 1 El control numérico posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El control numérico acaba las paredes laterales de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El control numérico realiza el mecanizado de acabado del fondo de ranura con el avance definido Q505.
- 4 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

La limitación de corte limita el sector de contorno a mecanizar. Las trayectorias 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.

- Posicionar la herramienta antes de la llamada del ciclo de tal modo que ya esté en el lado de la limitación del corte en el que el material debe mecanizarse



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

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 CONTORNO** o **SEL CONTORNO**, para definir el número del subprograma.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, estos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

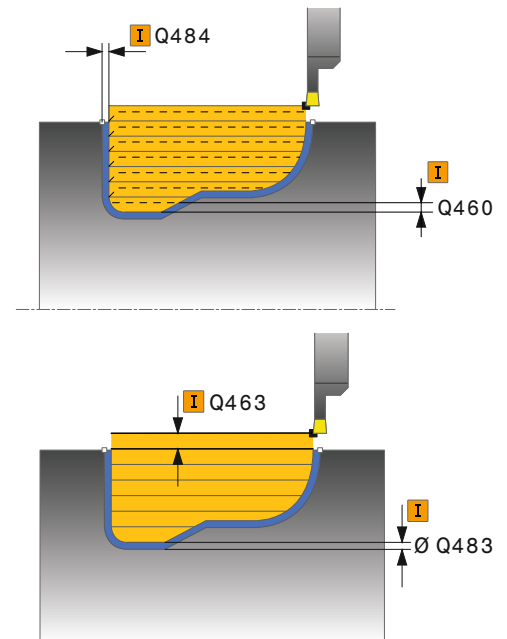
A partir de la segunda aproximación, el control numérico reduce 0,1 mm cada movimiento de corte subsiguiente. De este modo se reduce la presión lateral sobre la herramienta. En el caso de que en el ciclo se haya introducido una anchura de decalaje **Q508**, el control numérico reduce el movimiento de corte según dicho valor. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. El control numérico 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).

Si se introduce un valor en **CUTLENGTH**, se tendrá en cuenta en el ciclo durante el desbaste. Aparece un mensaje y se reduce automáticamente la profundidad de aproximación.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q488 Avance penetración (0=autom.)?:**
Velocidad de avance en el mecanizado de elementos de profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999



- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?**: Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q479 ¿Límites mecanizado (0/1)?**: Activar la limitación del corte:
0: ninguna limitación de corte activa
1: limitación de corte (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 ¿Valor límite diámetro?**: Valor X para la limitación del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q482 ¿Valor límite corte Z ?**: Valor Z para la limitación del contorno
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?**: Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q507 Direcc: (0=bidir. / 1=unidir.)?**: Dirección del mecanizado con desprendimiento de viruta:
0: bidireccional (en ambas direcciones)
1: unidireccional (en la dirección del contorno)
- ▶ **Q508 ¿Anchura desfase?**: Reducción de la longitud de corte. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. En su caso, el control numérico limita la anchura de decalaje programada.
- ▶ **Q509 ¿Corrección profundidad acabado?**: En función del material, de la velocidad de avance etc., la cuchilla «bascula» durante el torneado. El error de alimentación que se produce se corrige con la "corrección de profundidad de torneado R".
- ▶ **Q499 ¿Invertir contorno (0=no, 1=si)?**: Dirección de mecanizado:
0: Mecanizado en la dirección del contorno
1: Mecanizado en dirección opuesta a la del contorno

Ejemplo

9	CYCL DEF 14.0	CONTORNO
10	CYCL DEF 14.1	LABEL CONTORNO2
11	CYCL DEF 840	PROF. GIRO CONT. RAD
Q215	=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460	=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q478	=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q488	=+0	;AVANCE PENETRAR
Q483	=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484	=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505	=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q479	=+0	;LIMITE DE CORTE
Q480	=+0	;VALOR LIMITE DIAMETRO
Q482	=+0	;VALOR LIMITE Z
Q463	=+2	;MAX. PROF. CORTE
Q507	=+0	;DIRECCION MECANIZADO
Q508	=+0	;ANCHURA DESFASE
Q509	=+0	;CORRECC. PROFUNDIDAD
Q499	=+0	;INVERTIR CONTORNO
12	L X+75 Y+0 Z+2 FMAX	M303
13	CYCL CALL	
14	M30	
15	LBL 2	
16	L X+60 Z-10	
17	L X+40 Z-15	
18	RND R3	
19	CR X+40 Z-35 R+30 DR+	
18	RND R3	
20	L X+60 Z-40	
21	LBL 0	

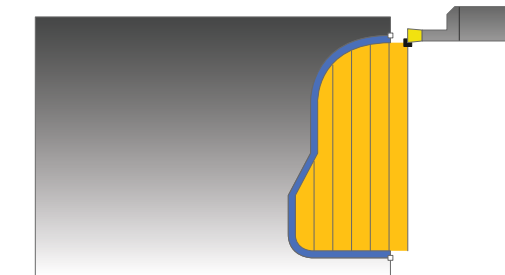
14.23 TRONZADO CONTORNO AXIAL (ciclo 850, DIN/ISO: G850)

Aplicación

Con este ciclo se puede realizar torneado de tronzado de ranuras, 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 control numérico 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 control numérico posiciona la herramienta en la coordenada Z al punto inicial de contorno e inicia el ciclo desde allí.

- 1 El control numérico posiciona la herramienta en marcha rápida en la coordenada Z (primer posición de punzonado).
- 2 El control numérico ejecuta un movimiento de punzonado hasta la primera profundidad de aproximación.
- 3 El control numérico mecaniza la zona entre la posición inicial y el punto final en dirección transversal con el avance definido **Q478**.
- 4 En el caso de que en el ciclo se haya definido el parámetro de introducción **Q488**, se mecanizan elementos de profundización con este avance de profundización.
- 5 En el caso de que en el ciclo se haya seleccionado únicamente una dirección de mecanizado **Q507=1**, el control numérico retira la herramienta la distancia de seguridad, retrocede en marcha rápida y vuelve a recorrer el contorno con el avance definido. Con la dirección de mecanizado **Q507=0** la aproximación se ejecuta en ambos lados.
- 6 La herramienta penetra hasta la profundidad de aproximación siguiente.
- 7 El control numérico repite este proceso (2 a 4) hasta haber alcanzado la profundidad de ranura.
- 8 El control numérico posiciona la herramienta haciéndola retroceder la distancia de seguridad y ejecuta un movimiento de tronzado en ambas paredes laterales.
- 9 El control numérico desplaza de nuevo la herramienta en marcha rápida al punto inicial del ciclo.

Realización del ciclo acabado

El control numérico emplea la posición de la herramienta en la llamada del ciclo como punto inicial del ciclo.

- 1 El control numérico posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El control numérico acaba las paredes laterales de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El control numérico realiza el mecanizado de acabado del fondo de ranura con el avance definido **Q505**.
- 4 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

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 CONTORNO** o **SEL CONTORNO**, para definir el número del subprograma.

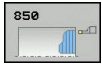
Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, estos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

A partir de la segunda aproximación, el control numérico reduce 0,1 mm cada movimiento de corte subsiguiente.

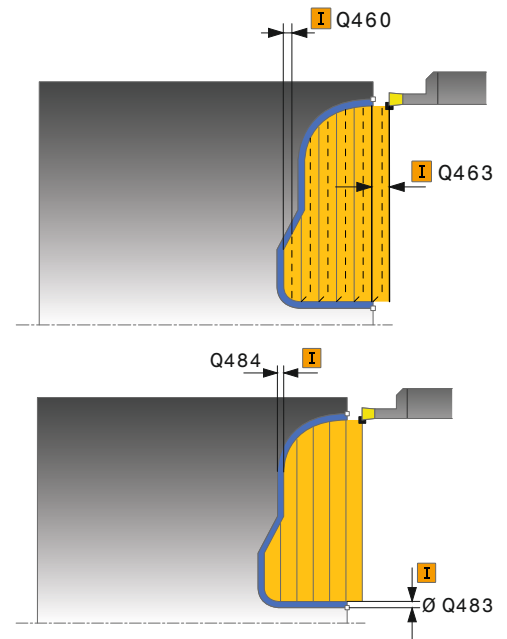
De este modo se reduce la presión lateral sobre la herramienta. En el caso de que en el ciclo se haya introducido una anchura de decalaje **Q508**, el control numérico reduce el movimiento de corte según dicho valor. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. El control numérico 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).

Si se introduce un valor en **CUTLENGTH**, se tendrá en cuenta en el ciclo durante el desbaste. Aparece un mensaje y se reduce automáticamente la profundidad de aproximación.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q488 Avance penetración (0=autom.)?:**
Velocidad de avance en el mecanizado de elementos de profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro? (valor incremental):** Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999



- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?**: Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q479 ¿Límites mecanizado (0/1)?**: Activar la limitación del corte:
0: ninguna limitación de corte activa
1: limitación de corte (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 ¿Valor límite diámetro?**: Valor X para la limitación del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q482 ¿Valor límite corte Z ?**: Valor Z para la limitación del contorno
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?**: Aproximación máxima (valor de radio) en dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes. Campo de introducción 0.001 hasta 999.999
- ▶ **Q507 Direcc: (0=bidir. / 1=unidir.)?**: Dirección del mecanizado con desprendimiento de viruta:
0: bidireccional (en ambas direcciones)
1: unidireccional (en la dirección del contorno)
- ▶ **Q508 ¿Anchura desfase?**: Reducción de la longitud de corte. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. En su caso, el control numérico limita la anchura de decalaje programada.
- ▶ **Q509 ¿Corrección profundidad acabado?**: En función del material, de la velocidad de avance etc., la cuchilla «bascula» durante el torneado. El error de alimentación que se produce se corrige con la "corrección de profundidad de torneado R".
- ▶ **Q499 ¿Invertir contorno (0=no, 1=si)?**: Dirección de mecanizado:
0: Mecanizado en la dirección del contorno
1: Mecanizado en dirección opuesta a la del contorno

Ejemplo

9	CYCL DEF 14.0	CONTORNO
10	CYCL DEF 14.1	LABEL CONTORNO2
11	CYCL DEF 850	PROF. GIRO CONT. AXI
Q215	=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460	=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q478	=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q488	=0	;AVANCE PENETRAR
Q483	=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484	=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505	=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q479	=+0	;LIMITE DE CORTE
Q480	=+0	;VALOR LIMITE DIAMETRO
Q482	=+0	;VALOR LIMITE Z
Q463	=+2	;MAX. PROF. CORTE
Q507	=+0	;DIRECCION MECANIZADO
Q508	=+0	;ANCHURA DESFASE
Q509	=+0	;CORRECC. PROFUNDIDAD
Q499	=+0	;INVERTIR CONTORNO
12	L X+75 Y+0 Z+2 FMAX	M303
13	CYCL CALL	
14	M30	
15	LBL 2	
16	L X+60 Z+0	
17	L Z-10	
18	RND R5	
19	L X+40 Z-15	
20	L Z+0	
21	LBL 0	

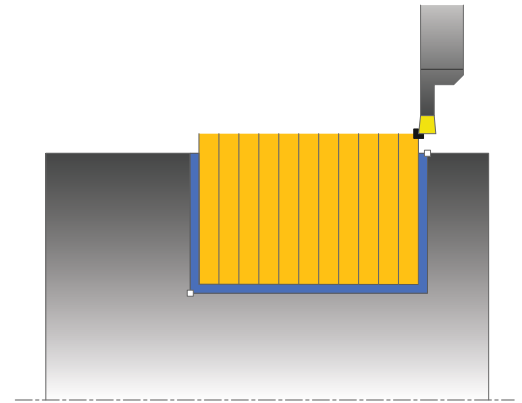
14.24 TRONZADO RADIAL (ciclo 861, DIN/ISO: G861)

Aplicación

Con este ciclo se pueden punzonar radialmente ranuras rectangulares.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

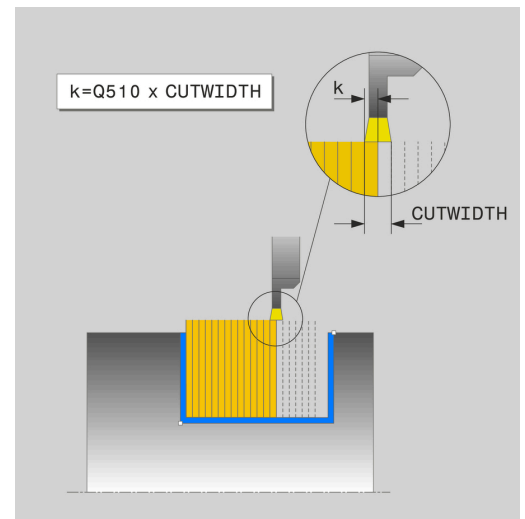
El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si la herramienta en la llamada del ciclo se encuentra fuera del contorno a mecanizar, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si la herramienta se encuentra dentro del contorno a mecanizar, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

El ciclo mecaniza solo la zona desde el punto inicial de ciclo hasta el punto final definido en el ciclo.

- 1 En la primera profundización, el control numérico mueve la herramienta totalmente con un avance reducido **Q511** hasta la profundidad de la punción + sobremedida.
- 2 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida
- 3 El control numérico aproxima la herramienta lateralmente por el valor **Q510** x anchura de la herramienta (**Cutwidth**)
- 4 En el avance **Q478** el control numérico vuelve a profundizar
- 5 En función del parámetro **Q462**, el control numérico retira la herramienta
- 6 El control numérico mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final, repitiendo los pasos 2 a 4.
- 7 Tan pronto como se ha alcanzado la anchura de la ranura, el control numérico posiciona la herramienta en el punto inicial del ciclo haciéndola retroceder con marcha rápida.



Realización del ciclo acabado

- 1 El control numérico posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El control numérico acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El control numérico acaba la mitad del anchura de ranura con el avance definido.
- 4 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida.
- 5 El control numérico posiciona la herramienta al segundo lado de ranura en marcha rápida.
- 6 El control numérico acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 7 El control numérico acaba la mitad del anchura de ranura con el avance definido.
- 8 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

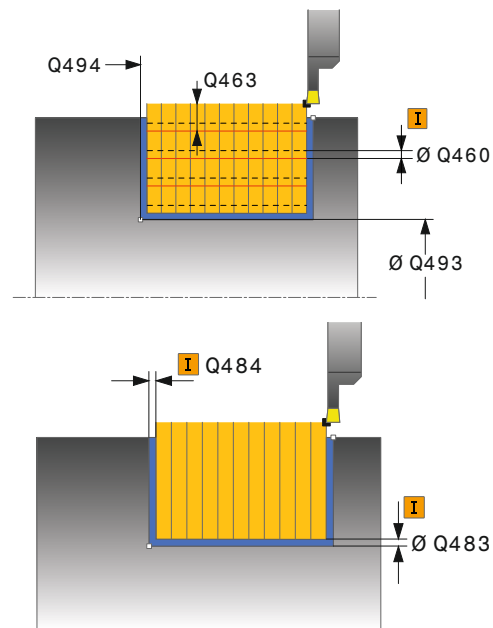
La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

Mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** y/o un registro en la columna DCW de la tabla de herramienta de torneado se puede activar una sobremedida en la anchura de la herramienta de punzonado. DCW puede adoptar valores positivos y negativos y se añade a la anchura de la herramienta de punzonado: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Mientras un DCW registrado en la tabla está activo en el gráfico, un DCW programado mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** no es visible.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q463 ¿Límite profundidad de pasada?:**
Profundidad de punzonado máx. por corte
- ▶ **Q510 Solapam.ancho profundización?** Con el factor **Q510** se modifica el incremento lateral de la herramienta en el desbaste. **Q510** se multiplica por la anchura **CUTWIDTH** de la herramienta. De este modo se obtiene la aproximación lateral "k". Campo de introducción 0.001 hasta 1



Ejemplo

11 CYCL DEF 861 PROFUND. SIM. RAD.	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-50	;FINAL CONTORNO Z
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q463=+0	;LIMITE PROFUNDIZACION

- **Q511 ¿Factor de avance en %?** Con el factor **Q511** puede influir en el avance durante la punción al completo, es decir, en la punción con la anchura completa de la herramienta **CUTWIDTH**. Si se hace uso del factor de avance, durante el proceso de desbaste restante se pueden crear una condiciones del corte óptimas. De este modo se puede definir el avance del desbaste **Q478** tan grande como para que éste, en el correspondiente solape de la anchura de punzonado (**Q510**) permita unas condiciones de corte óptimas. Entonces, el control numérico reduce el avance lo equivalente al factor **Q511** únicamente en el punzonado en su totalidad. De este modo puede resultar globalmente un tiempo de mecanizado más corto. Campo de introducción 0.001 hasta 150
- **Q462 Comport. retirada (0/1)?** Con **Q462** se define el comportamiento de la retirada después del punzonado.
0: El control numérico retira la herramienta a lo largo del contorno
1: En primer lugar, el control numérico mueve la herramienta alejándola oblicuamente del contorno y, a continuación, la retira
- **Q211 ¿Tiempo de permanencia / 1/min?**
 Introducir un tiempo de permanencia en revoluciones del cabezal de la pieza que retrasa el retroceso tras la profundización de fondo. Solo después de que la herramienta **Q211** haya permanecido en revoluciones un tiempo largo tiene lugar el retroceso. Campo de introducción 0 a 999,9999

Q510=+0.8 ;SOLAPAM. PROFUND.

Q511=+100 ;FACTOR DE AVANCE

Q462=0 ;MODO DE RETIRADA

Q211=3 ;GIRO TIEMPO PERM.

12 L X+75 Y+0 Z-25 FMAX M303

13 CYCL CALL

14.25 TRONZADO RADIAL AMPLIADO (ciclo 862, DIN/ISO: G862)

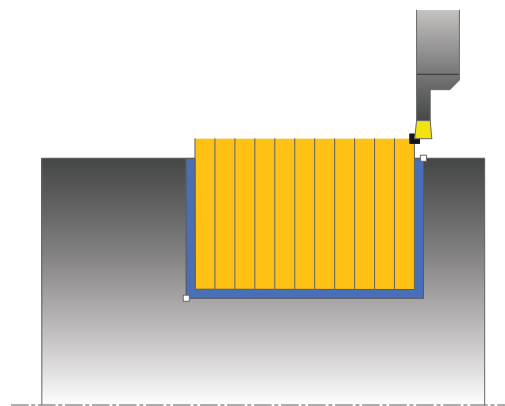
Aplicación

Con este ciclo se pueden punzonar radialmente ranuras. Volumen de funciones ampliado:

- En el principio y final del contorno se puede añadir una fase o redondeo
- En el ciclo se pueden definir ángulos para las paredes laterales de la ranura
- En las esquinas del contorno se pueden añadir radios

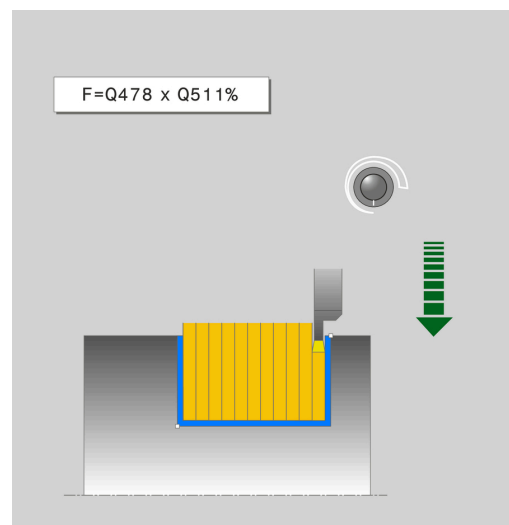
El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el diámetro inicial **Q491** es más grande que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el diámetro inicial **Q491** es más pequeño que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

- 1 En la primera profundización, el control numérico mueve la herramienta totalmente con un avance reducido **Q511** hasta la profundidad de la punción + sobremedida.
- 2 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida
- 3 El control numérico aproxima la herramienta lateralmente por el valor **Q510** x anchura de la herramienta (**Cutwidth**)
- 4 En el avance **Q478** el control numérico vuelve a profundizar
- 5 En función del parámetro **Q462**, el control numérico retira la herramienta
- 6 El control numérico mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final, repitiendo los pasos 2 a 4.
- 7 Tan pronto como se ha alcanzado la anchura de la ranura, el control numérico posiciona la herramienta en el punto inicial del ciclo haciéndola retroceder con marcha rápida.



Realización del ciclo acabado

- 1 El control numérico posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El control numérico acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El control numérico acaba la mitad del anchura de ranura con el avance definido.
- 4 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida.
- 5 El control numérico posiciona la herramienta al segundo lado de ranura en marcha rápida.
- 6 El control numérico acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 7 El control numérico acaba la mitad del anchura de ranura con el avance definido.
- 8 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

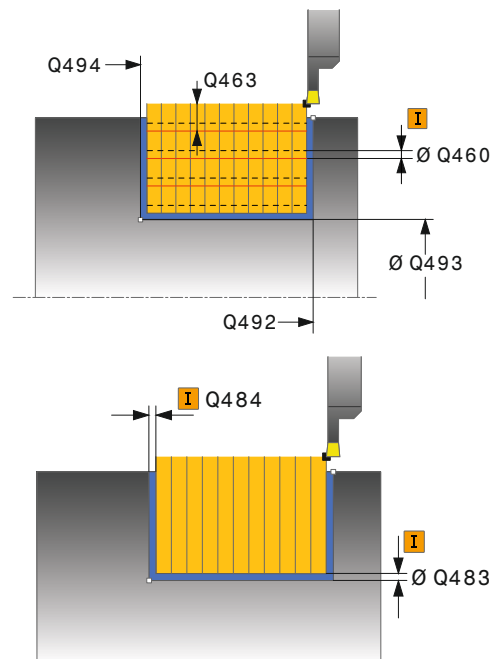
La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

Mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** y/o un registro en la columna DCW de la tabla de herramienta de torneado se puede activar una sobremedida en la anchura de la herramienta de punzonado. DCW puede adoptar valores positivos y negativos y se añade a la anchura de la herramienta de punzonado: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Mientras un DCW registrado en la tabla está activo en el gráfico, un DCW programado mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** no es visible.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?:**
Coordenada X del punto inicial del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial del contorno
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q495 ¿Ángulo del flanco?:** Ángulo entre el flanco en el punto inicial del contorno y la vertical al eje rotativo
- ▶ **Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el inicio del contorno (superficie periférica):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q502 ¿Tamaño elemento inicial?:** Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- ▶ **Q500 ¿Radio esquina contorno?:** Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- ▶ **Q496 ¿Ángulo del segundo flanco?:** Ángulo entre el flanco en el punto final del contorno y la vertical al eje rotativo
- ▶ **Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el final del contorno:
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q504 ¿Tamaño elemento final?:** Tamaño del elemento final (tramo de bisel)



Ejemplo

11 CYCL DEF 862 PROFUND. AMPL. RAD.	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=-20	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-50	;FINAL CONTORNO Z
Q495=+5	;ANGULO DEL FLANCO
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL
Q502=+0.5	;SIZE OF STARTING ELEMENT
Q500=+1.5	;RADIO ESQUINA CONTORNO

- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q463 ¿Límite profundidad de pasada?:** Profundidad de punzonado máx. por corte
- ▶ **Q510 Solapam. ancho profundización?** Con el factor **Q510** se modifica el incremento lateral de la herramienta en el desbaste. **Q510** se multiplica por la anchura **CUTWIDTH** de la herramienta. De este modo se obtiene la aproximación lateral "k". Campo de introducción 0.001 hasta 1
- ▶ **Q511 ¿Factor de avance en %?** Con el factor **Q511** puede influir en el avance durante la punción al completo, es decir, en la punción con la anchura completa de la herramienta **CUTWIDTH**. Si se hace uso del factor de avance, durante el proceso de desbaste restante se pueden crear una condiciones del corte óptimas. De este modo se puede definir el avance del desbaste **Q478** tan grande como para que éste, en el correspondiente solape de la anchura de punzonado (**Q510**) permita unas condiciones de corte óptimas. Entonces, el control numérico reduce el avance lo equivalente al factor **Q511** únicamente en el punzonado en su totalidad. De este modo puede resultar globalmente un tiempo de mecanizado más corto. Campo de introducción 0.001 hasta 150
- ▶ **Q462 Comport. retirada (0/1)?** Con **Q462** se define el comportamiento de la retirada después del punzonado.
0: El control numérico retira la herramienta a lo largo del contorno
1: En primer lugar, el control numérico mueve la herramienta alejándola oblicuamente del contorno y, a continuación, la retira
- ▶ **Q211 ¿Tiempo de permanencia / 1/min?**
 Introducir un tiempo de permanencia en revoluciones del cabezal de la pieza que retrasa el retroceso tras la profundización de fondo. Solo después de que la herramienta **Q211** haya permanecido en revoluciones un tiempo largo tiene lugar el retroceso. Campo de introducción 0 a 999,9999

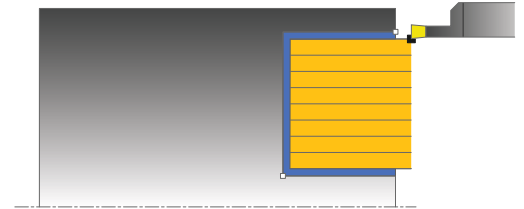
Q496+5	;ANGULO DE LOS FLANCOS
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;SIZE OF END ELEMENT
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q463=+0	;LIMITE PROFUNDIZACION
Q510=0.8	;SOLAPAM. PROFUND.
Q511=+100	;FACTOR DE AVANCE
Q462=+0	;MODO DE RETIRADA
Q211=3	;GIRO TIEMPO PERM.
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

14.26 TRONZADO 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 control numérico utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. El ciclo mecaniza solo la zona desde el punto inicial de ciclo hasta el punto final definido en el ciclo.

- 1 En la primera profundización, el control numérico mueve la herramienta totalmente con un avance reducido **Q511** hasta la profundidad de la punción + sobremedida.
- 2 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida
- 3 El control numérico aproxima la herramienta lateralmente por el valor **Q510** x anchura de la herramienta (**Cutwidth**)
- 4 En el avance **Q478** el control numérico vuelve a profundizar
- 5 En función del parámetro **Q462**, el control numérico retira la herramienta
- 6 El control numérico mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final, repitiendo los pasos 2 a 4.
- 7 Tan pronto como se ha alcanzado la anchura de la ranura, el control numérico posiciona la herramienta en el punto inicial del ciclo haciéndola retroceder con marcha rápida.

Realización del ciclo acabado

- 1 El control numérico posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El control numérico acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El control numérico acaba la mitad del anchura de ranura con el avance definido.
- 4 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida.
- 5 El control numérico posiciona la herramienta al segundo lado de ranura en marcha rápida.
- 6 El control numérico acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 7 El control numérico acaba la mitad del anchura de ranura con el avance definido.
- 8 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!

Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

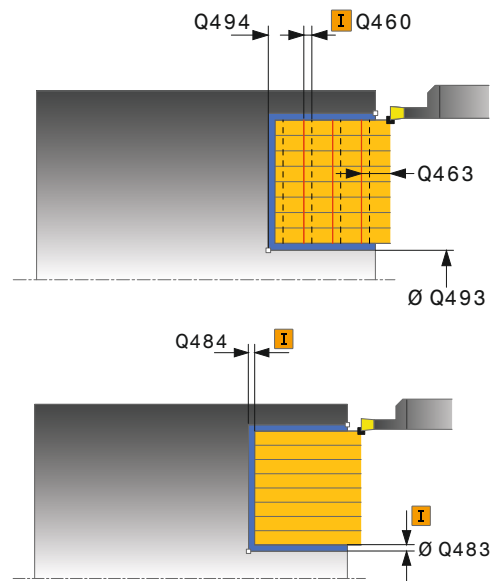
La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

Mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** y/o un registro en la columna DCW de la tabla de herramienta de torneado se puede activar una sobremedida en la anchura de la herramienta de punzonado. DCW puede adoptar valores positivos y negativos y se añade a la anchura de la herramienta de punzonado: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Mientras un DCW registrado en la tabla está activo en el gráfico, un DCW programado mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** no es visible.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q463 ¿Límite profundidad de pasada?:**
Profundidad de punzonado máx. por corte
- ▶ **Q510 Solapam.ancho profundización?** Con el factor **Q510** se modifica el incremento lateral de la herramienta en el desbaste. **Q510** se multiplica por la anchura **CUTWIDTH** de la herramienta. De este modo se obtiene la aproximación lateral "k". Campo de introducción 0.001 hasta 1



Ejemplo

11 CYCL DEF 871 PROFUND. SIM. AXIAL	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-10	;FINAL CONTORNO Z
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q463=+0	;LIMITE PROFUNDIZACION
Q510=+0,8	;SOLAPAM. PROFUND.

- ▶ **Q511 ¿Factor de avance en %?** Con el factor **Q511** puede influir en el avance durante la punción al completo, es decir, en la punción con la anchura completa de la herramienta **CUTWIDTH**. Si se hace uso del factor de avance, durante el proceso de desbaste restante se pueden crear una condiciones del corte óptimas. De este modo se puede definir el avance del desbaste **Q478** tan grande como para que éste, en el correspondiente solape de la anchura de punzonado (**Q510**) permita unas condiciones de corte óptimas. Entonces, el control numérico reduce el avance lo equivalente al factor **Q511** únicamente en el punzonado en su totalidad. De este modo puede resultar globalmente un tiempo de mecanizado más corto. Campo de introducción 0.001 hasta 150
- ▶ **Q462 Comport. retirada (0/1)?** Con **Q462** se define el comportamiento de la retirada después del punzonado.
0: El control numérico retira la herramienta a lo largo del contorno
1: En primer lugar, el control numérico mueve la herramienta alejándola oblicuamente del contorno y, a continuación, la retira
- ▶ **Q211 ¿Tiempo de permanencia / 1/min?**
 Introducir un tiempo de permanencia en revoluciones del cabezal de la pieza que retrasa el retroceso tras la profundización de fondo. Solo después de que la herramienta **Q211** haya permanecido en revoluciones un tiempo largo tiene lugar el retroceso. Campo de introducción 0 a 999,9999

Q511=+100 ;FACTOR DE AVANCE
Q462=0 ;MODO DE RETIRADA
Q211=3 ;GIRO TIEMPO PERM.
12L X+65 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

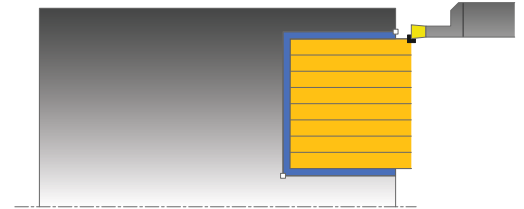
14.27 TRONZADO AXIAL AMPLIADO (ciclo 872, DIN/ISO: G872)

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 control numérico utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña que **Q492 Z inicio de contorno**, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada Z a **Q492** e inicia el ciclo desde allí.

- 1 En la primera profundización, el control numérico mueve la herramienta totalmente con un avance reducido **Q511** hasta la profundidad de la punción + sobremedida.
- 2 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida
- 3 El control numérico aproxima la herramienta lateralmente por el valor **Q510** x anchura de la herramienta (**Cutwidth**)
- 4 En el avance **Q478** el control numérico vuelve a profundizar
- 5 En función del parámetro **Q462**, el control numérico retira la herramienta
- 6 El control numérico mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final, repitiendo los pasos 2 a 4.
- 7 Tan pronto como se ha alcanzado la anchura de la ranura, el control numérico posiciona la herramienta en el punto inicial del ciclo haciéndola retroceder con marcha rápida.

Realización del ciclo de acabado

El control numérico emplea la posición de la herramienta en la llamada del ciclo como punto inicial 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 control numérico posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El control numérico acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida.
- 4 El control numérico posiciona la herramienta al segundo lado de ranura en marcha rápida.
- 5 El control numérico acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 6 El control numérico acaba la mitad del anchura de la ranura con el avance definido.
- 7 El control numérico posiciona la herramienta en la primera cara en marcha rápida.
- 8 El control numérico acaba la otra mitad de la ranura con el avance definido.
- 9 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

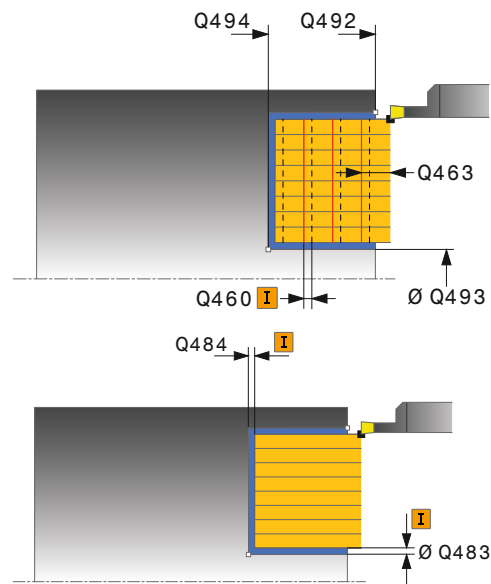
La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

Mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** y/o un registro en la columna DCW de la tabla de herramienta de torneado se puede activar una sobremedida en la anchura de la herramienta de punzonado. DCW puede adoptar valores positivos y negativos y se añade a la anchura de la herramienta de punzonado: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Mientras un DCW registrado en la tabla está activo en el gráfico, un DCW programado mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** no es visible.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?:**
Coordenada X del punto inicial del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial del contorno
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?:** Coordenada X del punto final del contorno (valor del diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final de contorno
- ▶ **Q495 ¿Angulo del flanco?:** Ángulo entre el flanco en el punto inicial del contorno y la paralela al eje rotativo
- ▶ **Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?:** Determinar el tipo del elemento en el inicio del contorno (superficie periférica):
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q502 ¿Tamaño elemento inicial?:** Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)
- ▶ **Q500 ¿Radio esquina contorno?:** Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la cuchilla.
- ▶ **Q496 ¿Angulo del segundo flanco?:** Ángulo entre el flanco en el punto final del contorno y la paralela al eje rotativo



Ejemplo

11 CYCL DEF 871 PROFUND. AMPL. AXIAL	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=-20	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-50	;FINAL CONTORNO Z
Q495=+5	;ANGULO DEL FLANCO
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL

- ▶ **Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?**: Determinar el tipo del elemento en el final del contorno:
0: ningún elemento adicional
1: el elemento es un bisel
2: el elemento es un radio
- ▶ **Q504 ¿Tamaño elemento final?**: Tamaño del elemento final (tramo de bisel)
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?**: Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?**: Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q463 ¿Límite profundidad de pasada?**: Profundidad de punzonado máx. por corte
- ▶ **Q510 Solapam.ancho profundización?** Con el factor **Q510** se modifica el incremento lateral de la herramienta en el desbaste. **Q510** se multiplica por la anchura **CUTWIDTH** de la herramienta. De este modo se obtiene la aproximación lateral "k". Campo de introducción 0.001 hasta 1

Q502=+0.5	;SIZE OF STARTING ELEMENT
Q500=+1.5	;RADIO ESQUINA CONTORNO
Q496=5	;ANGULO DE LOS FLANCOS
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL
Q504=+0.5	;SIZE OF END ELEMENT
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q463=+0	;LIMITE PROFUNDIZACION
Q510=+0.08	;SOLAPAM. PROFUND.
Q511=+100	;FACTOR DE AVANCE
Q462=0	;MODO DE RETIRADA
Q211=3	;GIRO TIEMPO PERM.
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

- ▶ **Q511 ¿Factor de avance en %?** Con el factor **Q511** puede influir en el avance durante la punción al completo, es decir, en la punción con la anchura completa de la herramienta **CUTWIDTH**. Si se hace uso del factor de avance, durante el proceso de desbaste restante se pueden crear unas condiciones de corte óptimas. De este modo se puede definir el avance del desbaste **Q478** tan grande como para que éste, en el correspondiente solape de la anchura de punzonado (**Q510**) permita unas condiciones de corte óptimas. Entonces, el control numérico reduce el avance lo equivalente al factor **Q511** únicamente en el punzonado en su totalidad. De este modo puede resultar globalmente un tiempo de mecanizado más corto. Campo de introducción 0.001 hasta 150
- ▶ **Q462 Comport. retirada (0/1)?** Con **Q462** se define el comportamiento de la retirada después del punzonado.
0: El control numérico retira la herramienta a lo largo del contorno
1: En primer lugar, el control numérico mueve la herramienta alejándola oblicuamente del contorno y, a continuación, la retira
- ▶ **Q211 ¿Tiempo de permanencia / 1/min?**
Introducir un tiempo de permanencia en revoluciones del cabezal de la pieza que retrasa el retroceso tras la profundización de fondo. Solo después de que la herramienta **Q211** haya permanecido en revoluciones un tiempo largo tiene lugar el retroceso. Campo de introducción 0 a 999,9999

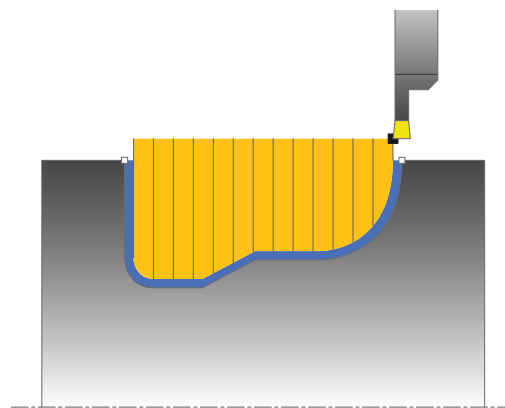
14.28 TRONZADO CONTORNO RADIAL (ciclo 860, DIN/ISO: G860)

Aplicación

Con este ciclo se pueden punzonar ranuras con cualquier forma radial.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el punto inicial del contorno es más grande que el punto final del contorno, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el punto inicial del contorno es más pequeño que el punto final, el ciclo realiza un mecanizado interior.



Realización del ciclo desbaste

- 1 En la primera profundización, el control numérico mueve la herramienta totalmente con un avance reducido **Q511** hasta la profundidad de la punción + sobremedida.
- 2 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida
- 3 El control numérico aproxima la herramienta lateralmente por el valor **Q510** x anchura de la herramienta (**Cutwidth**)
- 4 En el avance **Q478** el control numérico vuelve a profundizar
- 5 En función del parámetro **Q462**, el control numérico retira la herramienta
- 6 El control numérico mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final, repitiendo los pasos 2 a 4.
- 7 Tan pronto como se ha alcanzado la anchura de la ranura, el control numérico posiciona la herramienta en el punto inicial del ciclo haciéndola retroceder con marcha rápida.

Realización del ciclo acabado

- 1 El control numérico posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El control numérico acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El control numérico acaba la mitad del anchura de la ranura con el avance definido.
- 4 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida.
- 5 El control numérico posiciona la herramienta al segundo lado de ranura en marcha rápida.
- 6 El control numérico acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 7 El control numérico acaba la otra mitad de la ranura con el avance definido.
- 8 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

La limitación de corte limita el sector de contorno a mecanizar. Las trayectorias 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.

- Posicionar la herramienta antes de la llamada del ciclo de tal modo que ya esté en el lado de la limitación del corte en el que el material debe mecanizarse



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **RO**.

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 CONTORNO** o **SEL CONTORNO**, para definir el número del subprograma.

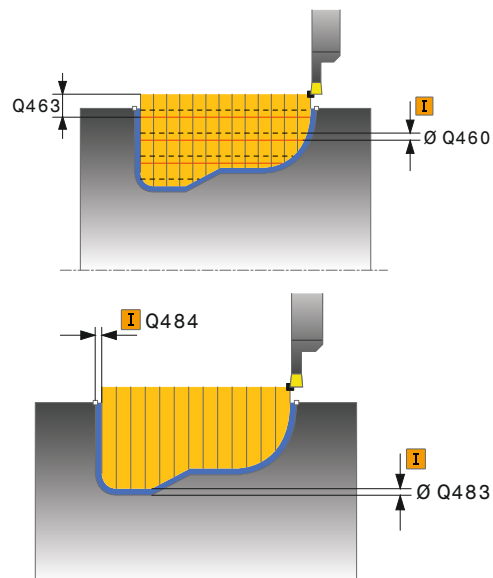
Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, estos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

Mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** y/o un registro en la columna DCW de la tabla de herramienta de torneado se puede activar una sobremedida en la anchura de la herramienta de punzonado. DCW puede adoptar valores positivos y negativos y se añade a la anchura de la herramienta de punzonado: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Mientras un DCW registrado en la tabla está activo en el gráfico, un DCW programado mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** no es visible.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?:** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?:** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q479 ¿Límites mecanizado (0/1)?:** Activar la limitación del corte:
0: ninguna limitación de corte activa
1: limitación de corte (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 ¿Valor límite diámetro?:** Valor X para la limitación del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q482 ¿Valor límite corte Z?:** Valor Z para la limitación del contorno
- ▶ **Q463 ¿Límite profundidad de pasada?:**
Profundidad de punzonado máx. por corte



Ejemplo

9 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	
10 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO2	
11 CYCL DEF 860 PROFUND. CONT. RAD.	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO

- ▶ **Q510 Solapam. ancho profundización?** Con el factor **Q510** se modifica el incremento lateral de la herramienta en el desbaste. **Q510** se multiplica por la anchura **CUTWIDTH** de la herramienta. De este modo se obtiene la aproximación lateral "k". Campo de introducción 0.001 hasta 1
- ▶ **Q511 ¿Factor de avance en %?** Con el factor **Q511** puede influir en el avance durante la punición al completo, es decir, en la punición con la anchura completa de la herramienta **CUTWIDTH**. Si se hace uso del factor de avance, durante el proceso de desbaste restante se pueden crear una condiciones del corte óptimas. De este modo se puede definir el avance del desbaste **Q478** tan grande como para que éste, en el correspondiente solape de la anchura de punzonado (**Q510**) permita unas condiciones de corte óptimas. Entonces, el control numérico reduce el avance lo equivalente al factor **Q511** únicamente en el punzonado en su totalidad. De este modo puede resultar globalmente un tiempo de mecanizado más corto. Campo de introducción 0.001 hasta 150
- ▶ **Q462 Comport. retirada (0/1)?** Con **Q462** se define el comportamiento de la retirada después del punzonado.
0: El control numérico retira la herramienta a lo largo del contorno
1: En primer lugar, el control numérico mueve la herramienta alejándola oblicuamente del contorno y, a continuación, la retira
- ▶ **Q211 ¿Tiempo de permanencia / 1/min?**
Introducir un tiempo de permanencia en revoluciones del cabezal de la pieza que retrasa el retroceso tras la profundización de fondo. Solo después de que la herramienta **Q211** haya permanecido en revoluciones un tiempo largo tiene lugar el retroceso. Campo de introducción 0 a 999,9999

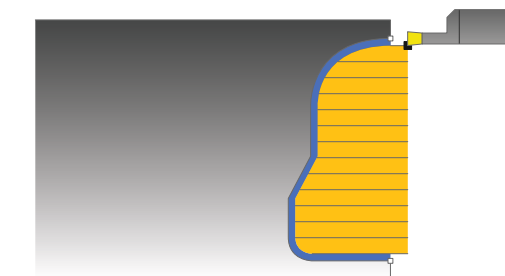
Q479=+0	;LIMITE DE CORTE
Q480=+0	;VALOR LIMITE DIAMETRO
Q482=+0	;VALOR LIMITE Z
Q463=+0	;LIMITE PROFUNDIZACION
Q510=0.08	;SOLAPAM. PROFUND.
Q511=+100	;FACTOR DE AVANCE
Q462=+0	;MODO DE RETIRADA
Q211=3	;GIRO TIEMPO PERM.
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	
14 M30	
15 LBL 2	
16 L X+60 Z-20	
17 L X+45	
18 RND R2	
19 L X+40 Z-25	
20 L Z+0	
21 LBL 0	

14.29 TRONZADO 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 control numérico utiliza la posición de herramienta en la llamada del ciclo. Si la coordenada Z del punto inicial es más pequeña que el punto inicial del contorno, el TNC posiciona la herramienta en la coordenada Z al punto inicial de contorno e inicia el ciclo desde allí.

- 1 En la primera profundización, el control numérico mueve la herramienta totalmente con un avance reducido **Q511** hasta la profundidad de la punción + sobremedida.
- 2 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida
- 3 El control numérico aproxima la herramienta lateralmente por el valor **Q510** x anchura de la herramienta (**Cutwidth**)
- 4 En el avance **Q478** el control numérico vuelve a profundizar
- 5 En función del parámetro **Q462**, el control numérico retira la herramienta
- 6 El control numérico mecaniza con desprendimiento de viruta la zona entre la posición inicial y el punto final, repitiendo los pasos 2 a 4.
- 7 Tan pronto como se ha alcanzado la anchura de la ranura, el control numérico posiciona la herramienta en el punto inicial del ciclo haciéndola retroceder con marcha rápida.

Realización del ciclo acabado

El control numérico emplea la posición de la herramienta en la llamada del ciclo como punto inicial del ciclo.

- 1 El control numérico posiciona la herramienta al primer lado de ranura en marcha rápida.
- 2 El control numérico acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 3 El control numérico acaba la mitad del anchura de la ranura con el avance definido.
- 4 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida.
- 5 El control numérico posiciona la herramienta al segundo lado de ranura en marcha rápida.
- 6 El control numérico acaba la pared lateral de la ranura con el avance definido **Q505**.
- 7 El control numérico acaba la otra mitad de la ranura con el avance definido.
- 8 El control numérico posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

La limitación de corte limita el sector de contorno a mecanizar. Las trayectorias 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.

- Posicionar la herramienta antes de la llamada del ciclo de tal modo que ya esté en el lado de la limitación del corte en el que el material debe mecanizarse



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **RO**.

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 CONTORNO** o **SEL CONTORNO**, para definir el número del subprograma.

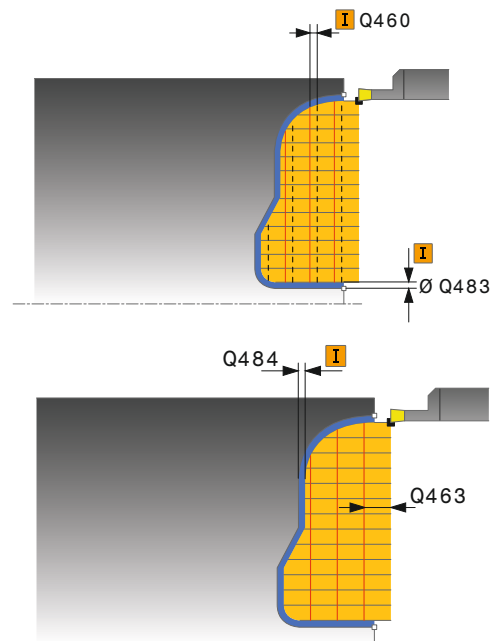
Mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** y/o un registro en la columna DCW de la tabla de herramienta de torneado se puede activar una sobremedida en la anchura de la herramienta de punzonado. DCW puede adoptar valores positivos y negativos y se añade a la anchura de la herramienta de punzonado: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Mientras un DCW registrado en la tabla está activo en el gráfico, un DCW programado mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** no es visible.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, estos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?:**
Determinar el tipo de mecanizado:
0: Desbaste y acabado
1: Solo desbaste
2: Solo acabado a la dimensión final
3: Solo acabado a sobremedida
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?:** reservado, actualmente sin función
- ▶ **Q478 ¿Avance desbaste?:** Velocidad del avance en el desbaste. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.
- ▶ **Q483 ¿Sobremedida diámetro?** (valor incremental): Sobremedida diámetro sobre el contorno definido Campo de introducción 0 a 99,999
- ▶ **Q484 ¿Sobremedida Z?** (valor incremental): Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial
- ▶ **Q505 Avance acabado?:** Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q479 ¿Límites mecanizado (0/1)?:** Activar la limitación del corte:
0: ninguna limitación de corte activa
1: limitación de corte (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 ¿Valor límite diámetro?:** Valor X para la limitación del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q482 ¿Valor límite corte Z ?:** Valor Z para la limitación del contorno
- ▶ **Q463 ¿Límite profundidad de pasada?:**
Profundidad de punzonado máx. por corte
- ▶ **Q510 Solapam.ancho profundización?** Con el factor **Q510** se modifica el incremento lateral de la herramienta en el desbaste. **Q510** se multiplica por la anchura **CUTWIDTH** de la herramienta. De este modo se obtiene la aproximación lateral "k". Campo de introducción 0.001 hasta 1



Ejemplo

9	CYCL DEF 14.0	CONTORNO
10	CYCL DEF 14.1	LABEL CONTORNO2
11	CYCL DEF 870	PROFUND. CONT. AXIAL
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO	
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD	
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE	
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA	
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z	
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO	
Q479=+0	;LIMITE DE CORTE	
Q480=+0	;VALOR LIMITE DIAMETRO	
Q482=+0	;VALOR LIMITE Z	
Q463=+0	;LIMITE PROFUNDIZACION	

- **Q511 ¿Factor de avance en %?** Con el factor **Q511** puede influir en el avance durante la punción al completo, es decir, en la punción con la anchura completa de la herramienta **CUTWIDTH**. Si se hace uso del factor de avance, durante el proceso de desbaste restante se pueden crear una condiciones del corte óptimas. De este modo se puede definir el avance del desbaste **Q478** tan grande como para que éste, en el correspondiente solape de la anchura de punzonado (**Q510**) permita unas condiciones de corte óptimas. Entonces, el control numérico reduce el avance lo equivalente al factor **Q511** únicamente en el punzonado en su totalidad. De este modo puede resultar globalmente un tiempo de mecanizado más corto. Campo de introducción 0.001 hasta 150
- **Q462 Comport. retirada (0/1)?** Con **Q462** se define el comportamiento de la retirada después del punzonado.
0: El control numérico retira la herramienta a lo largo del contorno
1: En primer lugar, el control numérico mueve la herramienta alejándola oblicuamente del contorno y, a continuación, la retira
- **Q211 ¿Tiempo de permanencia / 1/min?**
 Introducir un tiempo de permanencia en revoluciones del cabezal de la pieza que retrasa el retroceso tras la profundización de fondo. Solo después de que la herramienta **Q211** haya permanecido en revoluciones un tiempo largo tiene lugar el retroceso. Campo de introducción 0 a 999,9999

Q510=0.8	;SOLAPAM. PROFUND.
Q511=+100	;FACTOR DE AVANCE
Q462=+0	;MODO DE RETIRADA
Q211=3	;GIRO TIEMPO PERM.
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	

14.30 ROSCADO LONGITUDINAL (ciclo 831, DIN/ISO: G831)

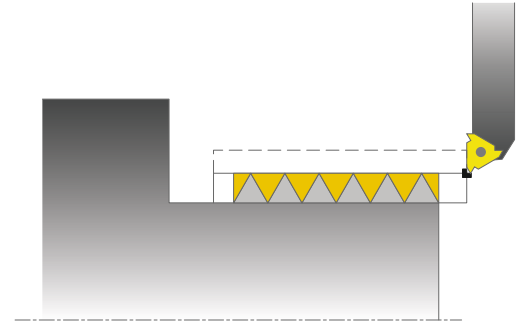
Aplicación

Con este ciclo se pueden torneear roscas longitudinales.

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 la profundidad de rosca según norma ISO1502.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores.



Desarrollo del ciclo

El control numérico emplea la posición de la herramienta en la llamada del ciclo como punto inicial del ciclo.

- 1 El control numérico posiciona la herramienta en marcha rápida a la distancia de seguridad delante la rosca y realiza un movimiento de aproximación.
- 2 El control numérico realiza un corte longitudinal paralelo al eje. Con ello, el control numérico sincroniza el avance y las revoluciones de manera que se obtiene el paso definido.
- 3 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida según la distancia de seguridad.
- 4 El control numérico posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El control numérico realiza un movimiento de aproximación. Las aproximaciones se realizan según el ángulo de aproximación **Q467**.
- 6 El control numérico repite este proceso (2 a 5) hasta que se ha alcanzado la profundidad de rosca.
- 7 El control numérico realiza el número de cortes en vacío definido en **Q476**.
- 8 El control numérico repite este proceso (2 a 7) según el número de pasos **Q475**.
- 9 El control numérico posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Con un posicionamiento previo en la zona de diámetro negativa se invierte el modo de activación del parámetro **Q471** Posición de la rosca. Entonces es Roscado exterior 1 y Roscado interior 0. Puede producirse una colisión entre herramienta y pieza.

- 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°, p. ej. para realizar rosca exterior e interior únicamente con una herramienta. Si en una máquina de estas características se quiere 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.

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

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 control numérico pueda hacer el desplazamiento al punto inicial con ausencia de colisiones.

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

Si se programa un ángulo de aproximación **Q467** que sea superior al ángulo del flanco de la rosca, ello puede destruir los flancos de la rosca. Si se modifica el ángulo de aproximación, la posición de la rosca se desplaza en la dirección axial. Si se ha modificado el ángulo de aproximación, la herramienta ya no puede volver a acertar en los pasos de rosca.

- Programar un ángulo de aproximación **Q467** no superior al ángulo del flanco de la rosca.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

El número de pasos en el tallado de rosca se limita a 500.

El control numérico 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 control numérico 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.

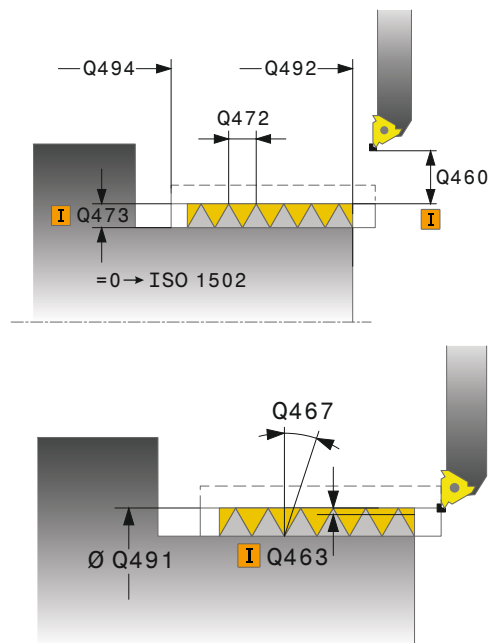
El ciclo 832 ROSCA AMPLIADO dispone de parámetro para el arranque y el paro.

Mientras el control numérico 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).

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q471 ¿Pos. rosca (0=ext. / 1=int.)?:** Determinar la posición de la rosca:
0: Rosca exterior
1: Rosca interior
- ▶ **Q460 ¿Distancia de seguridad?:** Distancia de seguridad en dirección radial y axial. En dirección axial, la distancia de seguridad sirve para acelerar (distancia de arranque) a la velocidad de avance sincronizada.
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de la rosca?:** Determinar el diámetro nominal de la rosca.
- ▶ **Q472 ¿Paso de rosca?:** Paso de la rosca
- ▶ **Q473 ¿Profundidad rosca (radio)?** (valor incremental): Profundidad de la rosca. Con introducción 0, el control supone la profundidad a base del paso para una rosca métrica
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?:** Coordenada Z del punto inicial
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?:** Coordenada Z del punto final incluida la salida de rosca **Q474**.
- ▶ **Q474 ¿Longitud fin de la rosca?** (valor incremental): Longitud de la distancia en la que al final de la rosca se realiza una elevación desde la posición de aproximación actual al diámetro de rosca **Q460**.
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?:** Profundidad de aproximación máx. en dirección radial respecto al radio.
- ▶ **Q467 ¿Angulo profundización?:** Ángulo en el que se realiza la aproximación **Q463**. El ángulo de referencia es la vertical al eje de giro.
- ▶ **Q468 ¿Tipo de profundiz. (0/1)?:** Fijar el tipo de aproximación:
0: Sección de viruta constante (la aproximación se reduce con la profundidad)
1: profundidad de aproximación constante
- ▶ **Q470 ¿Angulo inicial?:** Ángulo del husillo de giro donde debe realizarse el inicio de rosca.
- ▶ **Q475 ¿nº de vueltas de roscas?:** Número de vueltas de roscas
- ▶ **Q476 ¿Número de cortes libres?:** Número de cortes libres sin aproximación a la profundidad de rosca acabada



Ejemplo

11 CYCL DEF 831 ROSCADO LONGIT.	
Q471=+0	;POSICION ROSCA
Q460=+5	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q491=+75	;DIAMETRO ROSCA
Q472=+2	;PASO ROSCA
Q473=+0	;PROFUNDIDAD ROSCADO
Q492=+0	;INICIO CONTORNO Z
Q494=-15	;FINAL CONTORNO Z
Q474=+0	;SALIDA ROSCA
Q463=+0.5	;MAX. PROF. CORTE
Q467=+30	;ANGULO PROFUNDIZACION
Q468=+0	;TIPO PROFUNDIZACION
Q470=+0	;ANGULO INICIAL
Q475=+30	;NUMERO PASADAS
Q476=+30	;NUMERO CORTES LIBRES
12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

14.31 ROSCA AMPLIADA (ciclo 832, DIN/ISO: G832)

Aplicación

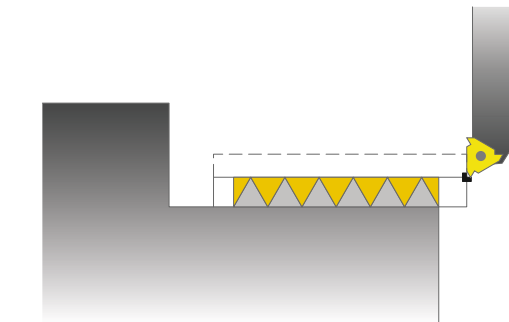
Con este ciclo se pueden torneear roscas o roscas cónicas tanto longitudinal y plano. Volumen de funciones ampliado:

- Seleccionar rosca longitudinal o rosca plana
- Los parámetros para el tipo de acotación del cono, ángulo del cono y punto inicial del contorno X permiten definir diferentes roscados cónicos
- Los parámetros Distancia de arranque y Distancia de sobrepaso definen un trayecto en el que los ejes de avance se aceleran y se retrasan

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 control numérico emplea la posición de la herramienta en la llamada del ciclo como punto inicial del ciclo.

- 1 El control numérico posiciona la herramienta en marcha rápida a la distancia de seguridad delante la rosca y realiza un movimiento de aproximación.
- 2 El control numérico realiza un corte longitudinal. Con ello, el control numérico sincroniza el avance y las revoluciones de manera que se obtiene el paso definido.
- 3 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida según la distancia de seguridad.
- 4 El control numérico posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El control numérico realiza un movimiento de aproximación. Las aproximaciones se realizan según el ángulo de aproximación **Q467**.
- 6 El control numérico repite este proceso (2 a 5) hasta que se ha alcanzado la profundidad de rosca.
- 7 El control numérico realiza el número de cortes en vacío definido en **Q476**.
- 8 El control numérico repite este proceso (2 a 7) según el número de pasos **Q475**.
- 9 El control numérico posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Con un posicionamiento previo en la zona de diámetro negativa se invierte el modo de activación del parámetro **Q471** Posición de la rosca. Entonces es Roscado exterior 1 y Roscado interior 0. Puede producirse una colisión entre herramienta y pieza.

- 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°, p. ej. para realizar rosca exterior e interior únicamente con una herramienta. Si en una máquina de estas características se quiere 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.

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

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 control numérico pueda hacer el desplazamiento al punto inicial con ausencia de colisiones.

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

Si se programa un ángulo de aproximación **Q467** que sea superior al ángulo del flanco de la rosca, ello puede destruir los flancos de la rosca. Si se modifica el ángulo de aproximación, la posición de la rosca se desplaza en la dirección axial. Si se ha modificado el ángulo de aproximación, la herramienta ya no puede volver a acertar en los pasos de rosca.

- Programar un ángulo de aproximación **Q467** no superior al ángulo del flanco de la rosca.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

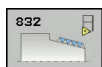
Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **R0**.

La distancia de arranque (**Q465**) debe ser suficiente para poder acelerar los ejes de avance a la velocidad necesaria.

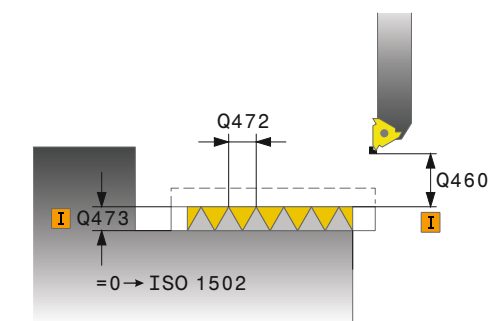
La distancia de rebosamiento (**Q466**) debe ser suficiente para poder desacelerar la velocidad de los ejes de avance.

Mientras el control numérico 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).

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q471 ¿Pos. rosca (0=ext. / 1=int.)?**: Determinar la posición de la rosca:
0: Rosca exterior
1: Rosca interior
- ▶ **Q461 ¿Orientación rosca (0/1)?**: Determinar la dirección del paso de rosca:
0: Longitudinal (paralelo al eje rotativo)
1: Transversal (perpendicular al eje rotativo)
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?**: Distancia de seguridad perpendicular al paso de rosca.
- ▶ **Q472 ¿Paso de rosca?**: Paso de la rosca
- ▶ **Q473 ¿Profundidad rosca (radio)?** (valor incremental): Profundidad de la rosca. Con introducción 0, el control supone la profundidad a base del paso para una rosca métrica
- ▶ **Q464 Tipo acotación cono (0-4)?**: Determinar el tipo de acotación del contorno del cono:
0: Mediante punto inicial y final
1: Mediante punto final, X inicial y ángulo del cono
2: Mediante punto final, Z inicial y ángulo del cono
3: Mediante punto inicial, X final y ángulo del cono
4: Mediante punto inicial, Z final y ángulo del cono
- ▶ **Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?**: Coordenada X del punto inicial del contorno (valor de diámetro)
- ▶ **Q492 ¿Inicio contorno Z?**: Coordenada Z del punto inicial
- ▶ **Q493 ¿Diámetro fin del contorno?**: Coordenada X del punto final (valor de diámetro)
- ▶ **Q494 ¿Fin del contorno Z?**: Coordenada Z del punto final
- ▶ **Q469 ¿Ángulo cónico (diámetro)?**: Ángulo del cono del contorno
- ▶ **Q474 ¿Longitud fin de la rosca?** (valor incremental): Longitud de la distancia en la que al final de la rosca se realiza una elevación desde la posición de aproximación actual al diámetro de rosca **Q460**.



Ejemplo

11 CYCL DEF 832 ROSCA AMPLIADA	
Q471=+0	;POSICION ROSCA
Q461=+0	;ORIENTACION ROSCA
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q472=+2	;PASO ROSCA
Q473=+0	;PROFUNDIDAD ROSCADO
Q464=+0	;TIPO ACOTACION CONO
Q491=+100	;DIAMETRO INICIO CONTORNO
Q492=+0	;INICIO CONTORNO Z
Q493=+110	;FIN DEL CONTORNO X
Q494=-35	;FINAL CONTORNO Z
Q469=+0	;ANGULO CONO
Q474=+0	;SALIDA ROSCA
Q465=+4	;RECORRIDO REACCION
Q466=+4	;RECOR. EVACUACION
Q463=+0.5	;MAX. PROF. CORTE
Q467=+30	;ANGULO PROFUNDIZACION
Q468=+0	;TIPO PROFUNDIZACION
Q470=+0	;ANGULO INICIAL

- ▶ **Q465 ¿Recorrido de reacción?** (valor incremental): Longitud de distancia en dirección del paso en la que se aceleran los ejes de avance a la velocidad necesaria. La distancia de arranque se encuentra fuera del contorno de rosca definido
- ▶ **Q466 ¿Recorrido de evacuación?**: Longitud de distancia en dirección del paso en la que se desaceleran los ejes de avance. La distancia de rebosamiento se encuentra dentro del contorno de rosca definido
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?**: Profundidad de aproximación máx. perpendicular al paso de rosca.
- ▶ **Q467 ¿Angulo profundización?**: Ángulo en el que se realiza la aproximación **Q463**. El ángulo de referencia es paralelo al paso de rosca
- ▶ **Q468 ¿Tipo de profundiz. (0/1)?**: Fijar el tipo de aproximación:
0: Sección de viruta constante (la aproximación se reduce con la profundidad)
1: profundidad de aproximación constante
- ▶ **Q470 ¿Angulo inicial?**: Ángulo del husillo de giro donde debe realizarse el inicio de rosca.
- ▶ **Q475 ¿nº de vueltas de roscas?**: Número de vueltas de roscas
- ▶ **Q476 ¿Número de cortes libres?**: Número de cortes libres sin aproximación a la profundidad de rosca acabada

Q475=+30 ;NUMERO PASADAS

Q476=+30 ;NUMERO CORTES LIBRES

12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

14.32 ROSCA PARAPELA AL CONTORNO (ciclo 830, DIN/ISO: G830)

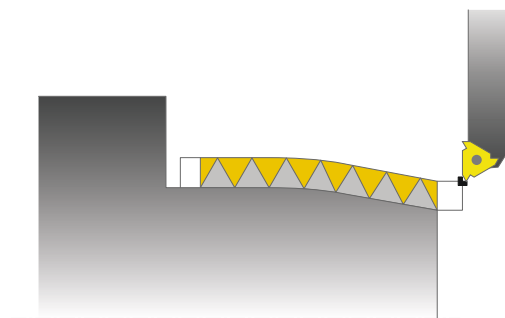
Aplicación

Con este ciclo se puede dar cualquier forma a las roscas, tanto torneado longitudinal como transversal.

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.



INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El ciclo 830 realiza el rebosamiento **Q466** después del contorno programado. Tener en cuenta el espacio disponible.

- Colocar la pieza a una distancia suficiente del utillaje para que no haya colisiones cuando el control numérico alargue el contorno lo equivalente a **Q466, Q467**

Desarrollo del ciclo

El control numérico emplea la posición de la herramienta en la llamada del ciclo como punto inicial del ciclo.

- 1 El control numérico posiciona la herramienta en marcha rápida a la distancia de seguridad delante la rosca y realiza un movimiento de aproximación.
- 2 El control numérico realiza un corte de rosca paralelo al contorno de rosca definido. Con ello, el control numérico sincroniza el avance y las revoluciones de manera que se obtiene el paso definido.
- 3 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida según la distancia de seguridad.
- 4 El control numérico posiciona la herramienta al principio de corte en marcha rápida.
- 5 El control numérico realiza un movimiento de aproximación. Las aproximaciones se realizan según el ángulo de aproximación **Q467**.
- 6 El control numérico repite este proceso (2 a 5) hasta que se ha alcanzado la profundidad de rosca.
- 7 El control numérico realiza el número de cortes en vacío definido en **Q476**.
- 8 El control numérico repite este proceso (2 a 7) según el número de pasos **Q475**.
- 9 El control numérico posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida.

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Con un posicionamiento previo en la zona de diámetro negativa se invierte el modo de activación del parámetro **Q471** Posición de la rosca. Entonces es Roscado exterior 1 y Roscado interior 0. Puede producirse una colisión entre herramienta y pieza.

- 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°, p. ej. para realizar rosca exterior e interior únicamente con una herramienta. Si en una máquina de estas características se quiere 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.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

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 control numérico pueda hacer el desplazamiento al punto inicial con ausencia de colisiones.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si se programa un ángulo de aproximación **Q467** que sea superior al ángulo del flanco de la rosca, ello puede destruir los flancos de la rosca. Si se modifica el ángulo de aproximación, la posición de la rosca se desplaza en la dirección axial. Si se ha modificado el ángulo de aproximación, la herramienta ya no puede volver a acertar en los pasos de rosca.

- Programar un ángulo de aproximación **Q467** no superior al ángulo del flanco de la rosca.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

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 el control numérico 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).

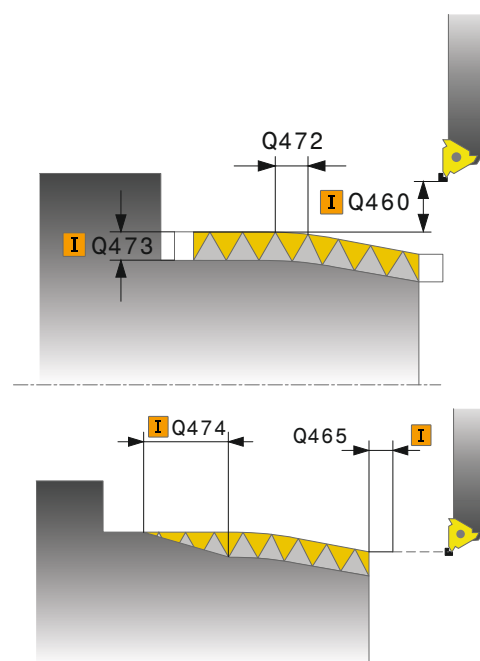
Antes de la llamada de ciclo hay que programar el ciclo **14 CONTORNO** o **SEL CONTORNO**, para definir el número del subprograma.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, estos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q471 ¿Pos. rosca (0=ext. / 1=int.)?**: Determinar la posición de la rosca:
0: Rosca exterior
1: Rosca interior
- ▶ **Q461 ¿Orientación rosca (0/1)?**: Determinar la dirección del paso de rosca:
0: Longitudinal (paralelo al eje rotativo)
1: Transversal (perpendicular al eje rotativo)
- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?**: Distancia de seguridad perpendicular al paso de rosca.
- ▶ **Q472 ¿Paso de rosca?**: Paso de la rosca
- ▶ **Q473 ¿Profundidad rosca (radio)?** (valor incremental): Profundidad de la rosca. Con introducción 0, el control supone la profundidad a base del paso para una rosca métrica
- ▶ **Q474 ¿Longitud fin de la rosca?** (valor incremental): Longitud de la distancia en la que al final de la rosca se realiza una elevación desde la posición de aproximación actual al diámetro de rosca **Q460**.



- ▶ **Q465 ¿Recorrido de reacción?** (valor incremental): Longitud de distancia en dirección del paso en la que se aceleran los ejes de avance a la velocidad necesaria. La distancia de arranque se encuentra fuera del contorno de rosca definido
- ▶ **Q466 ¿Recorrido de evacuación?**: Longitud de distancia en dirección del paso en la que se desaceleran los ejes de avance. La distancia de rebosamiento se encuentra dentro del contorno de rosca definido
- ▶ **Q463 ¿Profundidad de corte máxima?**: Profundidad de aproximación máx. perpendicular al paso de rosca.
- ▶ **Q467 ¿Angulo profundización?**: Ángulo en el que se realiza la aproximación **Q463**. El ángulo de referencia es paralelo al paso de rosca
- ▶ **Q468 ¿Tipo de profundiz. (0/1)?**: Fijar el tipo de aproximación:
0: Sección de viruta constante (la aproximación se reduce con la profundidad)
1: profundidad de aproximación constante
- ▶ **Q470 ¿Angulo inicial?**: Ángulo del husillo de giro donde debe realizarse el inicio de rosca.
- ▶ **Q475 ¿nº de vueltas de roscas?**: Número de vueltas de roscas
- ▶ **Q476 ¿Número de cortes libres?**: Número de cortes libres sin aproximación a la profundidad de rosca acabada

Ejemplo

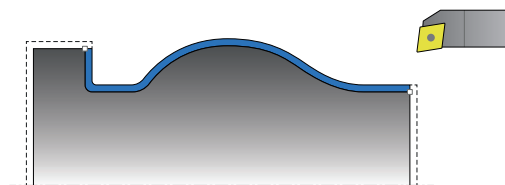
9	CYCL DEF 14.0	CONTORNO
10	CYCL DEF 14.1	LABEL CONTORNO2
11	CYCL DEF 830	ROSCA PARALELA LA CONTORNO
	Q471=+0	;POSICION ROSCA
	Q461=+0	;ORIENTACION ROSCA
	Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
	Q472=+2	;PASO ROSCA
	Q473=+0	;PROFUNDIDAD ROSCADO
	Q474=+0	;SALIDA ROSCA
	Q465=+4	;RECORRIDO REACCION
	Q466=+4	;RECOR. EVACUACION
	Q463=+0.5	;MAX. PROF. CORTE
	Q467=+30	;ANGULO PROFUNDIZACION
	Q468=+0	;TIPO PROFUNDIZACION
	Q470=+0	;ANGULO INICIAL
	Q475=+30	;NUMERO PASADAS
	Q476=+30	;NUMERO CORTES LIBRES
12	L X+80 Y+0 Z+2 FMAX	M303
13	CYCL CALL	
14	M30	
15	LBL 2	
16	L X+60 Z+0	
17	L X+70 Z-30	
18	RND R60	
19	L Z-45	
20	LBL 0	

14.33 TORNEADO ACABADO SIMULTÁNEO (ciclo 883, DIN/ISO: G883, Opción #158)

Aplicación



Rogamos consulte el manual de la máquina.
La opción #50 debe estar desbloqueada.
La opción #158 debe estar desbloqueada.



Con este ciclo se pueden mecanizar contornos complejos que únicamente son accesibles con diferentes ajustes. En este mecanizado varía el ajuste entre herramienta y pieza. De este modo resulta por lo menos un movimiento de 3 ejes (dos ejes lineales y un eje de giro).

El ciclo monitoriza el contorno de la pieza con respecto a la herramienta y al portaherramientas. Para obtener las mejores calidades superficiales posibles, el ciclo evita de esta forma movimientos de inclinación innecesarios.

Para forzar movimientos de inclinación se pueden definir ángulos de incidencia al inicio y al final del contorno. En el caso de contornos simples también se puede emplear una zona grande de la plaquita de la cuchilla para aumentar la vida útil de la herramienta.

Se puede definir el contorno en un subprograma y hacer referencia a él con el ciclo 14 o **SEL CONTOUR**.

Realización del ciclo acabado

Como punto inicial de ciclo, el control numérico 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 control numérico avanza hasta la altura de seguridad **Q460**. El movimiento se realiza en marcha rápida
- 2 Si se programa, el control numérico desplaza el ángulo de incidencia que el control numérico calcula a partir del ángulo de incidencia mínimo y máximo definido por usted
- 3 El control numérico realiza el mecanizado de acabado del contorno de pieza acabada (punto inicial de contorno hasta punto final de contorno) simultáneamente con el avance definido **Q505**
- 4 El control numérico retira la herramienta por la distancia de seguridad con el avance definido
- 5 El control numérico posiciona la herramienta al punto inicial del ciclo en marcha rápida

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El control numérico no lleva a cabo ninguna monitorización de colisiones (DCM) entre la herramienta y la pieza de trabajo. Además, un posicionamiento previo incorrecto puede provocar daños en los contornos. Durante el mecanizado existe riesgo de colisión.

- ▶ Programar posición adecuada
- ▶ Comprobar el proceso y el contorno con la simulación gráfica así como procesar lentamente en la secuencia de frases

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si fija la pieza insuficientemente en el medio de sujeción, durante el proceso de mecanizado puede producirse una colisión entre la herramienta y el medio de sujeción.

- ▶ Aflojar y retirar la pieza del medio de sujeción hasta un punto en el que no pueda producirse ninguna colisión entre la herramienta y el medio de sujeción



El ciclo 883 **GIRAR ACABADO SIMULTANEO** depende de la máquina.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

Si el eje basculante no se encuentra formando ángulo recto con respecto al eje del cabezal de torneado, hay un mensaje de error.

A partir de la información introducida, el ciclo calcula **una** trayectoria exenta de colisiones.

Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **R0**.

Antes de la llamada del ciclo se debe programar **FUNCTION TCPM** con el punto de referencia de la herramienta **REFPNT TIP-CENTER**.

Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, estos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

Los interruptores de final de carrera de Software restringen el ángulo de incidencia **Q556** y **Q557**.

Si la vigilancia del interruptor de final de carrera de software está desconectado en el test del programa, puede resultar aquí otra trayectoria, como en a ejecución.

Téngase en cuenta que cuanto más baja es la resolución en el parámetro de ciclo **Q555**, antes puede también encontrarse una solución en situaciones complejas. Sin embargo, entonces la duración del cálculo es más larga.

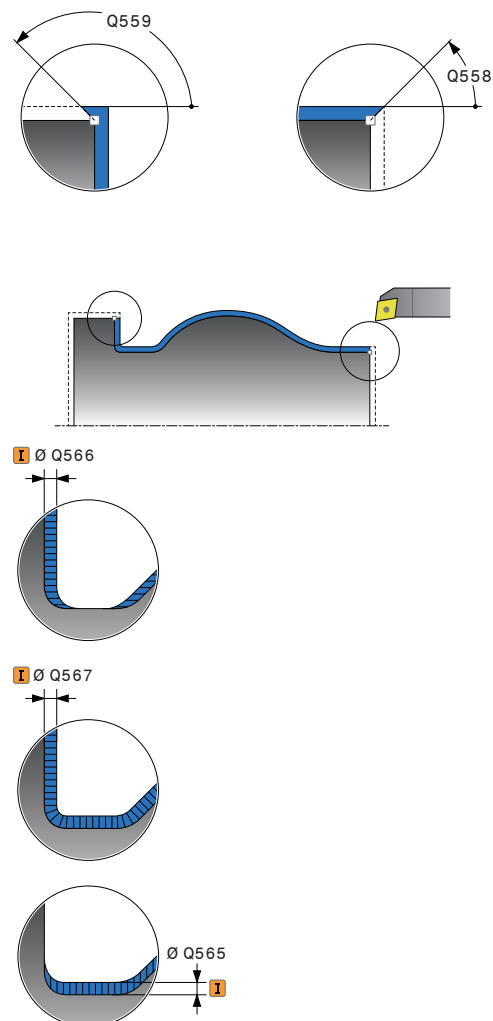
El ciclo necesita la geometría del portaherramientas. Esto se define en la tabla de herramientas (tool.t) y en la columna CINEMÁTICA. El ciclo monitoriza un corte 2D con respecto al contorno de la pieza. **No** se realiza una monitorización de la profundidad del portaherramientas.

Téngase en cuenta que los parámetros de ciclo **Q565** (sobremedida de acabado D.) y **Q566** (sobremedida de acabado Z) no son combinables con **Q567** (sobremedida de acabado contorno)

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q460 Distancia de seguridad?** (valor incremental): distancia para movimiento de retirada y preposicionamiento
- ▶ **Q499 ¿Invertir contorno (0-2)?**: determinar la dirección de mecanizado del contorno:
 - 0**: El contorno se procesa en la dirección programada
 - 1**: El contorno se procesa en la dirección inversa a la programada
 - 2**: El contorno se procesa en la dirección inversa a la programada y además se adapta la posición de la herramienta
- ▶ **Q558 Inicio contorno ángulo prolong.?**: El contorno se prolonga en el punto inicial del contorno con este ángulo. Se intenta aproximarse tangencialmente a dicha prolongación (WPL-CS)
- ▶ **Q559 Final contorno ángulo prolong.?**: El contorno se prolonga en el punto final del contorno con este ángulo.. Se intenta alejarse partir tangencialmente de dicha prolongación (WPL-CS)
- ▶ **Q505 Avance acabado?**: Velocidad de avance en el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto
- ▶ **Q556 Mínimo ángulo de incidencia?**: Ángulo de incidencia mínimo permitido entre la herramienta (Dirección Z de la herramienta) y la pieza (Dirección Z del cabezal de torneado)
- ▶ **Q557 Máximo ángulo de incidencia?**: Ángulo de incidencia máximo permitido entre la herramienta (Dirección Z de la herramienta) y la pieza (Dirección Z del cabezal de torneado)



- ▶ **Q555 Paso angular para el calculo?:**
Anchura del paso para el cálculo de posibles soluciones. Campo de introducción (0,5 hasta 9,99)
- ▶ **Q537 Ang. incid. (0=N/1=S/2=S/3=E)?:** Fijar si un ángulo de incidencia está activo:
0: Ningún ángulo de incidencia activo
1: Ángulo de incidencia activo
2: Ángulo de incidencia en el inicio del contorno activo
3: Ángulo de incidencia al final del contorno activo
- ▶ **Q538 Ang. inciden. inicio contorno?:** Ángulo de incidencia en el inicio del contorno programado (WPL-CS)
- ▶ **Q539 Bisel al final del contorno:** Ángulo de incidencia en el final del contorno programado (WPL-CS)
- ▶ **Q565 ¿Diámetro sobremedida acabado?**
(incremental): Sobremedida de diámetro que queda en el contorno después del acabado
- ▶ **Q566 Sobremed. Acabado Z?** (incremental):
Sobremedida en el contorno definido en dirección axial, que queda en el contorno después del acabado
- ▶ **Q567 Sobremd. Acabado contorno?**
(incremental): Sobremedida paralela al contorno sobre el contorno definido, que queda después del acabado

Ejemplo

11 CYCL DEF 883 GIRAR ACABADO SIMULTANEO	
Q460=+2	;¿DISTANCIA DE SEGURIDAD ?
Q499=+0	;INVERTIR CONTORNO
Q558=+0	;INIC. CONT.ANG.PROL.
Q559=+90	;FIN CONT. ANG. PROL.
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO
Q556=-30	;DIST. ANG. DE INCID.
Q557=+30	;MAX. ANG. INCIDENCIA
Q555=+7	;PASO ANGULAR
Q537=+0	;ANG. INCIDEN. ACTIVO
Q538=+0	;ANG. INCIDEN. INICIO
Q539=+0	;ANG. INCIDEN. FINAL
Q565=+0	;ANG.INCID.FIN CONT
Q566=+0	;SOBREMED. ACABADO Z
Q567=+0	;SOBREMED. ACAB. CONT
12 L X+58 Y+0 FMAX M303	
13 L Z+50 FMAX	
14 CYCL CALL	

14.34 Ejemplo de programación

Ejemplo Fresado de tallado con fresa espiral

En el programa NC siguiente se emplea el ciclo 880 FRESADO DE TALLADO CON FRESA ESPIRAL. Este ejemplo muestra la realización de una rueda dentada con dentado oblicuo, con módulo=2,1

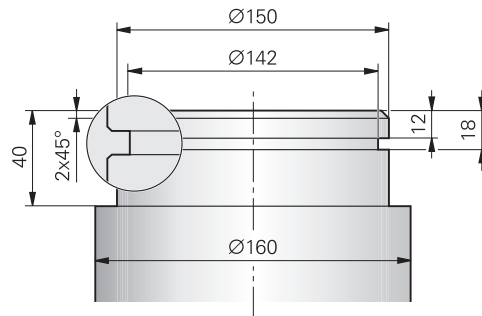
Ejecución del programa

- Llamada de herramienta: fresado de tallado con fresa espiral
- Iniciar el modo de torneado
- Ir a posición segura
- Llamar al ciclo para su ejecución
- Resetear el sistema de coordenadas con el ciclo 801 y M145

0 BEGIN PGM 5 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R42 L150	Cilindro de definición de pieza en bruto
2 FUNCTION MODE MILL	Activar modo de fresado
3 TOOL CALL "FRESA PARA RUEDA DENTADA_D75"	Llamar a la herramienta
4 FUNCTION MODE TURN	Activar modo de torneado
5 CYCL DEF 801 RESETEAR EL SISTEMA DE COORDENADAS	Resetear el sistema de coordenadas
6 M145	Dado el caso, cancelar un M144 que todavía esté activo
7 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S50	Velocidad de corte constante DESC.
8 M140 MB MAX	Retirar la herramienta
9 L A+0 R0 FMAX	Poner el eje de giro a cero.
10 L X+250 Y-250 R0 FMAX	Posicionamiento previo de la herramienta en el plano de mecanizado en la cara del posterior mecanizado
11 Z+20 R0 FMAX	Posicionamiento previo de la herramienta en el eje del cabezal
12 L M136	Avance en mm/rev.
13 CYCL DEF 880 ENGR. FRES. GENER.	Definición del ciclo Fresado con fresa espiral
Q215=+0 ;TIPO MECANIZADO	
Q540=+2,1 ;MODULO	
Q541=+0 ;NUMERO DE DIENTES	
Q542=+69,3 ;DIAM. CIRC. CABEZAL	
Q543=+0,1666 ;JUEGO DEL CABEZAL	
Q544=-5 ;ANGULO DE OBLICUIDAD	
Q545=+1,6833 ;ANGULO INCLIN. HTA.	
Q546=+3 ;SENTIDO GIRO HTA.	
Q547=+0 ;DIFERENCIA ANGULAR	
Q550=+0 ;LADO DE MECANIZADO	
Q533=+0 ;DIREC. PEFER.	
Q530=+2 ;MECANIZADO INICIADO	
Q253=+2000 ;AVANCE PREPOSICION.	

Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q553=+10	;L-OFFSET HERRAMIENTA	
Q551=+0	;PUNTO INICIAL EN Z	
Q552=-10	;PUNTO FINAL EN Z	
Q463=+1	;MAX. PROF. CORTE	
Q460=2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD	
Q488=+1	;AVANCE PENETRAR	
Q478=+2	;AVANCE DESBASTE	
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA	
Q505=+1	;AVANCE ACABADO	
14 CYCL CALL M303		Llamar ciclo, cabezal conectado
15 CYCL DEF 801 RESET SISTEMA ROTATIVO		Resetear el sistema de coordenadas
16 M145		Desconectar el M144 activo en el ciclo
17 FUNCTION MODE MILL		Activar modo de fresado
18 M140 MB MAX		Retirar la herramienta en el eje de la herramienta
19 L A+0 C+0 R0 FMAX		Anular el giro
20 M30		Final del programa
21 END PGM 5 MM		

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 la herramienta
4 M140 MB MAX	Retirar la herramienta
5 FUNCTION MODE TURN	Activar el modo de torneado
6 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:150	Velocidad de corte constante
7 CYCL DEF 800 ADAP. SIST. ROTATIVO	Definición del ciclo Adaptar el sistema de coordenadas
Q497=+0 ;ANGULO DE PRECESION	
Q498=+0 ;INVERTIR HERRAMIENTA	
Q530=0 ;MECANIZADO INICIADO	
Q531=+0 ;ANGULO DE INCIDENCIA	
Q532=750 ;AVANCE	
Q533=+0 ;DIREC. PEFER.	
Q535=3 ;TORNEADO EXCENTRICO	
Q536=0 ;EXCENTR. SIN PARADA	
8 M136	Avance en mm por revolución
9 L X+165 Y+0 R0 FMAX	Llegada al punto inicial en el plano
10 L Z+2 R0 FMAX M304	Distancia de seguridad, husillo de giro On
11 CYCL DEF 812 SHOULDER, LONG. EXT.	Definición del ciclo Rebaje longitudinal
Q215=+0 ;TIPO MECANIZADO	
Q460=+2 ;DISTANCIA DE SEGURIDAD	
Q491=+160 ;DIAMETRO INICIO CONTORNO	
Q492=+0 ;INICIO CONTORNO Z	
Q493=+150 ;FIN DEL CONTORNO X	
Q494=-40 ;FINAL CONTORNO Z	
Q495=+0 ;ANGULO SUPERF. PERIF.	
Q501=+1 ;TIPO ELEMENTO INICIAL	
Q502=+2 ;SIZE OF STARTING ELEMENT	
Q500=+1 ;RADIO ESQUINA CONTORNO	
Q496=+0 ;ANGULO SUPERFICIE PLANA	

Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL	
Q504=+2	;SIZE OF END ELEMENT	
Q463=+2.5	;MAX. PROF. CORTE	
Q478=+0.25	;AVANCE DESBASTE	
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA	
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z	
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO	
Q506=+0	;SUAVIZADO CONTORNO	
12 CYCL CALL M8		Llamada al ciclo
13 M305		Husillo de giro Off
14 TOOL CALL 15		Llamada a la herramienta
15 M140 MB MAX		Retirar la herramienta
16 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:100		Velocidad de corte constante
17 CYCL DEF 800 ADAP. SIST. ROTATIVO		Definición del ciclo Adaptar el sistema de coordenadas
Q497=+0	;ANGULO DE PRECESION	
Q498=+0	;INVERTIR HERRAMIENTA	
Q530=0	;MECANIZADO INICIADO	
Q531=+0	;ANGULO DE INCIDENCIA	
Q532=750	;AVANCE	
Q533=+0	;DIREC. PEFER.	
Q535=0	;TORNEADO EXCENTRICO	
Q536=+0	;EXCENTR. SIN PARADA	
18 L X+165 Y+0 R0 FMAX		Llegada al punto inicial en el plano
19 L Z+2 R0 FMAX M304		Distancia de seguridad, husillo de giro On
20 CYCL DEF 862 PROFUND. AMPL. RAD.		Definición del ciclo Punzonado
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO	
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD	
Q491=+150	;DIAMETRO INICIO CONTORNO	
Q492=-12	;INICIO CONTORNO Z	
Q493=+142	;FIN DEL CONTORNO X	
Q494=-18	;FINAL CONTORNO Z	
Q495=+0	;ANGULO DEL FLANCO	
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL	
Q502=+1	;SIZE OF STARTING ELEMENT	
Q500=+0	;RADIO ESQUINA CONTORNO	
Q496=0	;ANGULO DE LOS FLANCOS	
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL	
Q504=+1	;SIZE OF END ELEMENT	
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE	
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA	
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z	
Q505=+0.15	;AVANCE ACABADO	
Q463=+0	;LIMITE PROFUNDIZACION	

21 CYCL CALL M8	Llamada al ciclo
22 M305	Husillo de giro Off
23 M137	Avance en mm por minuto
24 M140 MB MAX	Retirar la herramienta
25 FUNCTION MODE MILL	Activar modo de fresado
26 M30	Final del programa
27 END PGM ABSATZ MM	

Ejemplo: Tornear acabado simultáneo

En el siguiente programa NC se emplea el ciclo 883

GIRAR ACABADO SIMULTANEO.

Ejecución del programa

- Llamada de herramienta: Herramienta de torneado
- Iniciar el modo de torneado
- Ir a posición segura
- Llamar al ciclo para su ejecución
- Resetear el sistema de coordenadas con el ciclo 801 y M145

0 BEGINN PGM SIMULTAN MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z D91 L40 DIST+0.5 DI+57.5	Definición de la pieza en bruto
2 TOOL CALL "TURN"	Llamada a la herramienta
3 L Z+0 R0 FMAX M91	Retirar la herramienta
4 FUNCTION MODE TURN	Activar el modo de torneado
5 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:200 SMAX 800	Velocidad de corte constante
6 CYCL DEF 800 KOORD.-SYST. ANPASSEN	Definición del ciclo Adaptar el sistema de coordenadas
Q497=+0 ;ANGULO DE PRECESION	
Q498=+0 ;INVERTIR HERRAMIENTA	
Q530=+2 ;MECANIZADO INICIADO	
Q531=+1 ;ANGULO DE INCIDENCIA	
Q532=MAX ;AVANCE	
Q533=+1 ;DIREC. PEFER.	
Q535=+3 ;TORNEADO EXCENTRICO	
Q536=+0 ;EXCENTR. SIN PARADA	
7 M145	
8 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS REFPNT TIP-CENTER	Activar TCPM
9 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Definir etiqueta del contorno
10 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL 2	
11 CYCL DEF 883 GIRAR ACABADO SIMULTANEO	Definición del ciclo Torneado acabado simultáneo
Q460=+2 ;¿DISTANCIA DE SEGURIDAD ?	
Q499=+0 ;INVERTIR CONTORNO	
Q558=-90 ;INIC. CONT.ANG.PROL.	
Q559=+90 ;FIN CONT. ANG. PROL.	
Q505=+0.2 ;AVANCE ACABADO	
Q556=-80 ;DIST. ANG. DE INCID.	
Q557=+60 ;MAX. ANG. INCIDENCIA	
Q555=+1 ;PASO ANGULAR	
Q537=+0 ;ANG. INCIDEN. ACTIVO	
Q538=+0 ;ANG. INCIDEN. INICIO	
Q539=+50 ;ANG. INCIDEN. FINAL	

Q565=+0	;ANG.INCID.FIN CONT	
Q566=+0	;SOBREMED. ACABADO Z	
Q567=+0	;SOBREMED. ACAB. CONT	
12 L X+58 Y+0 R0 FMAX M303		Aproximación al punto de partida
13 L Z+50 FMAX		Distancia de seguridad
14 CYCL CALL		Llamada al ciclo
15 L Z+50 FMAX		
16 CYCL DEF 801 KOORDINATEN-SYSTEM ZURUECKSETZEN		Resetear el sistema de coordenadas
17 M144		Anular M145
18 FUNCTION MODE MILL		Activar modo de fresado
19 M30		Final del programa
20 LBL 2		
21 L X+58 Y+0 Z-1.5 RR		
22 L X+61 Z+0		
23 L X+88 Z+0		
24 L X+90 Z-1		
25 L X+90 Z-8		
26 L X+88 Z-10		
27 L X+88 Z-15		
28 L X+90 Z-17		
29 L X+90 Z-25		
30 RND R0.3		
31 L X+144 Z-25		
32 LBL 0		

15

Ciclos: Rectificado

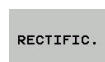
15.1 Ciclos de rectificado General

Resumen

Para definir ciclos de rectificado, haga lo siguiente:



- Pulsar la tecla **CYCL DEF**



- Seleccionar la softkey **RECTIFIC.**
- Seleccionar el grupo de ciclos, por ejemplo, ciclos para el reafilado
- Seleccionar el ciclo, p. ej. **REPASAR DIAM..**

El control numérico pone a su disposición los siguientes ciclos para el rectificado:

Softkey	Grupo de ciclos	Ciclo	Página
	Pendular		
		DEFINIR EL NÚCLEO PENDULAR (ciclo 1000, DIN/ISO: G1000, Opción#156)	593
		INICIAR EL NÚCLEO PENDULAR (ciclo 1001, DIN/ISO: G1001, Opción#156)	596
		DETENER EL NÚCLEO PENDULAR (ciclo 1002, DIN/ISO: G1002, Opción#156)	597
	Repasado		
		REPASADO DE DIÁMETRO (ciclo 1010, DIN/ISO: G1010, opción #156)	598
		REPASADO DEL PERFIL (ciclo 1015, DIN/ISO: G1015, Opción #156)	603
	Ciclos especiales		
		ACTIVAR LA ARISTA DE MUELA (ciclo 1030, DIN/ISO: G1030, Opción #156)	608
		MUELA DE RECTIFICADO CORRECCIÓN DE LA LONGITUD (ciclo 1032, DIN/ISO: G1032, Opción #156)	610
		MUELA DE RECTIFICADO CORRECCIÓN DEL RADIO (ciclo 1033, DIN/ISO: G1033, Opción #156)	612

Generalidades sobre los ciclos de rectificado

Rectificado por coordenadas

El rectificado por coordenadas es el rectificado de un contorno 2D. Se diferencia poco del fresado. En lugar de una herramienta de fresado se emplea una herramienta de rectificado, p. ej., un macho de desbastar. El mecanizado tiene lugar en el funcionamiento de fresado **FUNCTION MODE MILL**.

Con la ayuda de los ciclos de rectificado se dispone de secuencias de movimiento especiales para la herramienta de rectificado.

En las mismas, un movimiento de elevación o de oscilación, el denominado núcleo pendular, se superpone al movimiento en el espacio de trabajo.

Un programa NC con mecanizado de rectificado se configura de la forma siguiente:

- **FUNCTION MODE MILL** - Activar modo fresado
- **TOOL CALL "Macho de desbastar" Z S20000** - Llamar a la herramienta de rectificado
- Ciclo 1000 **DEF. NUCLEO PENDULAR** - Definir e iniciar el núcleo pendular
- En caso necesario, ciclo 1001 **INICIAR NUCL. PEND.** - Iniciar núcleo pendular
- P. EJ., **LBL** llamar al "CONTORNO"
- P. EJ., ciclo 24 **ACABADO LATERAL** - Llamar al ciclo para mecanizar el contorno
- P. EJ., **CYCL CALL** o llamar al ciclo 24 con **M99**
- Ciclo 1002 **PARAR NUCL. PEND.** - Detener el núcleo pendular

Repasado de la muela de rectificado

Es posible tanto reafilar como dar forma en la máquina a las herramientas de rectificado. De esta forma, la herramienta de rectificado se convierte en una pieza de trabajo que se mecanizará con una herramienta de repasado. Se puede identificar el repasado en el programa NC con **FUNCTION DRESS BEGIN / END**. Existen ciclos disponibles para repasar el diámetro o un perfil de una herramienta de rectificado.



Debe consultarse el manual de la máquina.

El modo de repasado es una función que depende de la máquina. Si es necesario, el constructor de la máquina proporciona un modo de proceder simplificado.

Un programa NC con repasado se configura de la forma siguiente:

- **FUNCTION MODE MILL** - Activar modo fresado
- **TOOL CALL "Macho de desbastar" Z S20000** - Llamar a la herramienta de rectificado
- **L X... Y... Z..** - posicionar cerca de la herramienta de repasado
- **FUNCTION DRESS BEGIN** seleccionar la cinemática en caso necesario - activar el modo de funcionamiento Repasado
- Ciclo 1030 **ARISTA MUELA ACT.** - activar aristas de muela
- **TOOL CALL "Herramienta de repasado"** - Llamar a la herramienta de repasado (no tiene lugar ningún cambio de herramienta)
- Ciclo 1010 **REPASAR DIAM.** - Llamar al ciclo para repasar el diámetro
- **FUNCTION DRESS END** - Desactivar el modo de funcionamiento Repasado

15.2 DEFINIR EL NÚCLEO PENDULAR (ciclo 1000, DIN/ISO: G1000, Opción#156)

Desarrollo del ciclo



Rogamos consulte el manual de la máquina.
Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.

Con el ciclo 1000 **DEF. NÚCLEO PENDULAR** se puede definir e iniciar un núcleo pendular en el eje de la herramienta. Este movimiento se ejecuta como movimiento superpuesto. De esta forma es posible ejecutar frases de posicionamiento paralelas al núcleo pendular, también con el eje en el que tiene lugar el núcleo pendular. Después de iniciar el núcleo pendular se puede llamar un contorno y rectificarlo.

- Si se define **Q1004** con 0, no se realizarán núcleos pendulares. En este caso, solo se define el ciclo. En caso necesario, llamar más adelante al ciclo 1001 **INICIAR NUCL. PEND.** e inicie el núcleo pendular
- Si se define **Q1004** con 1, el núcleo pendular comenzará en la posición actual. Dependiendo de **Q1002**, el control numérico ejecutará la primera elevación en sentido positivo o negativo. Este movimiento pendular se superpondrá a los movimientos programados (X, Y, Z)

Los siguientes ciclos pueden llamarse junto con el núcleo pendular:

- Ciclo 24 **ACABADO LATERAL**
- Ciclo 25 **TRAZADO CONTORNO**
- Ciclo 25x **CAJERAS/ISLAS/RANURAS**
- Ciclo 276 **TRAZADO CONTORNO 3D**
- Ciclo 274 **OCM FINISHING SIDE**

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Durante el movimiento pendular no está activa la monitorización de colisiones DCM. De este modo, el control numérico impide los desplazamientos que provocan colisiones. Existe riesgo de colisión.

- Introducir con cuidado el programa NC



Se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

El ciclo 1000 actúa inmediatamente después de la definición.

Durante el núcleo pendular, el control numérico no contempla ningún proceso hasta una frase.

La simulación del movimiento superpuesto se puede ver en el modo de funcionamiento **Ejecución frase a frase** y **Ejecución continua**.

Un núcleo pendular debería estar activo solamente el tiempo que sea necesario. Puede finalizar movimientos mediante **M30** o el ciclo 1002 **PARAR NUCL. PEND.. STOP** o **M0** no finalizan el núcleo pendular.

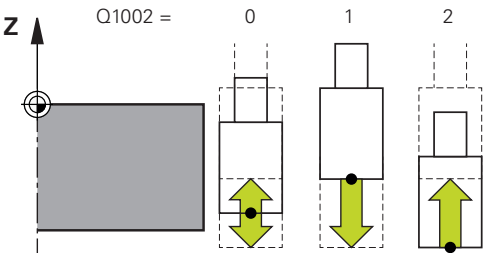
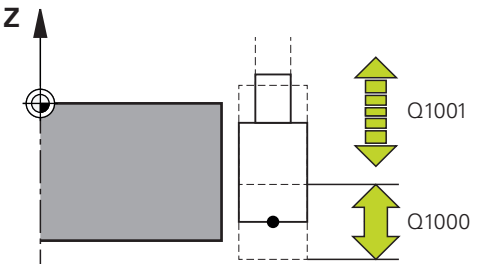
Mientras el núcleo pendular esté activo en el programa NC activado, no se puede cambiar al modo de funcionamiento **Funcionamiento manual** o **Posicionam. con introd. manual**.

Puede iniciar el núcleo pendular en un espacio de trabajo inclinado. Sin embargo, no se puede modificar el plano mientras el núcleo pendular esté activo.

Parámetros de ciclo



- **Q1000 ¿Longitud movimiento péndulo?:** longitud del movimiento pendular paralela al eje de la herramienta activa. Campo de introducción 0 a +9999,9999
- **Q1001 ¿Avance para pivote péndulo?:** velocidad del núcleo pendular en mm/min. Campo de introducción 0 hasta 999999
- **Q1002 ¿Tipo de péndulo?:** definición de la posición inicial. De este modo se calcula el sentido del primer núcleo pendular:
 - 0:** la posición actual es el centro de la elevación. El control numérico desplaza la herramienta de rectificado hasta la mitad de la elevación en sentido negativo y continúa el núcleo pendular en el sentido positivo
 - 1:** la posición actual es el límite superior de la elevación. El control numérico desplaza en la primera elevación la herramienta de rectificado en sentido negativo
 - +1:** la posición actual es el límite inferior de la elevación. El control numérico desplaza en la primera elevación la herramienta de rectificado en sentido positivo
- **Q1004 INICIAR NUCL. PEND.:** definición del efecto de este ciclo:
 - 0:** el núcleo pendular solo está definido y, en caso necesario, se iniciará más adelante
 - +1:** el núcleo pendular está definido y se iniciará en la posición actual



Ejemplo

62 CYCL DEF 1000 DEF. NUCLEO PENDULAR
Q1000=+0 ;PIVOTE PENDULO
Q1001=+999,AVANCE PENDULO
Q1002=+1 ;TIPO PENDULO
Q1004=+0 ;INICIAR NUCL. PEND.

15.3 INICIAR EL NÚCLEO PENDULAR (ciclo 1001, DIN/ISO: G1001, Opción#156)

Desarrollo del ciclo



Rogamos consulte el manual de la máquina.
Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.

El ciclo 1001 **INICIAR NUCL. PEND.** inicia un movimiento pendular definido previamente o parado. Si ya se está ejecutando un movimiento, el ciclo no tiene efecto.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

El ciclo 1001 actúa inmediatamente después de la definición.

Si no se ha definido un núcleo pendular mediante el ciclo 1000 **DEF. NUCLEO PENDULAR**, el control numérico emitirá un mensaje de error.

Parámetros de ciclo



- El ciclo 1001 no tiene parámetro de ciclo. Cerrar la introducción de ciclo con la tecla **END**

Ejemplo

```
62 CYCL DEF 1001 INICIAR NUCL.  
PEND.
```


15.4 DETENER EL NÚCLEO PENDULAR (ciclo 1002, DIN/ISO: G1002, Opción#156)

Desarrollo del ciclo



Rogamos consulte el manual de la máquina.
Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.

El ciclo 1002 **PARAR NUCL. PEND.** detiene el movimiento pendular. Dependiendo de **Q1010**, el control numérico se detiene o avanza hasta la posición inicial.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
El ciclo 1002 actúa inmediatamente después de la definición.

Parámetros de ciclo



- **Q1005 ¿Borrar pivote péndulo?:** Definición del efecto de este ciclo:
0: el núcleo pendular solo se detendrá y puede volver a iniciarse más adelante si fuera necesario
+1: el núcleo pendular se detendrá y la definición del núcleo pendular del ciclo 1000 se eliminará
- **Q1010 ¿Parar ahora piv. pend. (1)?:** definición de la posición de parada de la herramienta de rectificado:
0: la posición de parada corresponde a la posición inicial
+1: la posición de parada corresponde a la posición actual

Ejemplo

62 CYCL DEF 1002 PARAR NUCL. PEND.
Q1005=+0 ;BORRAR PIVOTE PEND.
Q1010=+0 ;POS. PARO PIV. PEND.

15.5 REPASADO DE DIÁMETRO (ciclo 1010, DIN/ISO: G1010, opción #156)

Desarrollo del ciclo



Rogamos consulte el manual de la máquina.
Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.

Con el ciclo 1010 **REPASAR DIAM.** se puede repasar el diámetro de su muela de rectificado. Según la estrategia, el control numérico ejecuta los movimientos correspondientes utilizando la geometría de disco. Si se ha definido en la estrategia de repasado **Q1016** 1 o 2, no se realiza el retroceso al punto inicial en la muela de rectificado, sino sobre un recorrido de retirada. Se puede identificar el repasado en el programa NC con **FUNCTION DRESS BEGIN / END**. En el modo de repasado, el control numérico trabaja sin corrección del radio de la herramienta. Antes del ciclo de repasado deberá activar mediante el ciclo 1030 **ARISTA MUELA ACT.** una arista de muela de rectificado. En esta arista el control numérico fija el punto cero para el mecanizado de repasado.

Al activar **FUNCTION DRESS BEGIN**, la muela de rectificado se convierte en una pieza y la herramienta de repasado en una herramienta. Por consiguiente, el eje de la herramienta se desplaza en sentido inverso. En caso necesario, ejes adicionales se desplazarán en sentido inverso. Si se finaliza el proceso de repasado con **FUNCTION DRESS END**, la muela de rectificado pasa a ser de nuevo una herramienta.

El ciclo contempla las siguientes aristas de muela:

Macho de desbastar	Macho de desbastar especial
1, 2, 5, 6	1, 3, 5, 7

Información adicional: "ACTIVAR LA ARISTA DE MUELA (ciclo 1030, DIN/ISO: G1030, Opción #156)", Página 608

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Al activar **FUNCTION DRESS BEGIN** conmuta la cinemática. La muela de rectificado pasa a ser la pieza. Dado el caso, los ejes se mueven en dirección opuesta. Durante la ejecución de la función y el subsiguiente mecanizado existe riesgo de colisión.

- ▶ Antes de la función **FUNCTION DRESS BEGIN**, posicionar la muela de rectificado en la proximidad de la herramienta de repasado
- ▶ Modo de repasado Activar **FUNCTION DRESS** únicamente en los modos de funcionamiento **Ejecución frase a frase** o **Ejecución continua**
- ▶ Tras la función **FUNCTION DRESS BEGIN**, trabajar exclusivamente con ciclos de HEIDENHAIN o del constructor de la máquina

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

Los ciclos de repasado posicionan la herramienta de repasado en la arista programada de la muela de rectificado. El posicionamiento se realiza simultáneamente en tres ejes. Durante el movimiento, el control numérico no ejecuta ninguna comprobación de colisión.

- ▶ Antes de la función **FUNCTION DRESS BEGIN**, posicionar la muela de rectificado en la proximidad de la herramienta de repasado
- ▶ Asegurar la ausencia de colisiones
- ▶ Introducir lentamente el programa NC

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

Con una cinemática de repasado activa, los movimientos de la máquina actúan en la dirección opuesta. Durante el desplazamiento de los ejes existe riesgo de colisión.

- ▶ Tras una interrupción del programa NC o tras una pérdida de la alimentación eléctrica comprobar la dirección de desplazamiento de los ejes
- ▶ En caso necesario, programar una conmutación de la cinemática



El ciclo 1010 actúa inmediatamente después de la definición.

En el modo de repasado no están permitidos ciclos para la transformación de coordenadas.

El control numérico no representa el repasado gráficamente. Los tiempos calculados en la simulación no coinciden con los ciclos de mecanizado reales.

Durante el proceso de repasado, el control numérico no contempla ningún proceso hasta una frase. Si se salta a la primera frase de datos NC después del repasado utilizando el proceso hasta una frase, el control numérico se desplaza a la última posición a la que se llegó en el repasado.

Cada llamada del ciclo de repasado incrementa un contador específico para la muela de rectificado. Cuando este contador alcanza el valor de **Q1022**, se ejecutará el repasado.

Debe ejecutarse este ciclo en el modo de repasado.

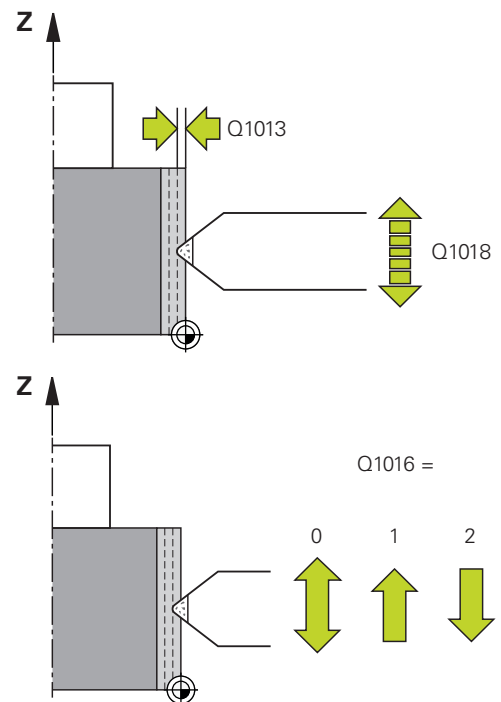
En caso necesario, el fabricante programa esta conmutación en la ejecución del ciclo.

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

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q1013 Importe repasado?:** valor de la aproximación del control numérico durante el repasado. Campo de introducción 0 a 9,99999
- ▶ **Q1018 ¿Avance para el repasado?:** velocidad de desplazamiento durante el proceso de repasado. Campo de introducción 0 hasta 99999
- ▶ **Q1016 Estrategia de repasado (0-2)?:** definición del movimiento de recorrido durante el repasado:
 - 0:** Oscilar, aquí el diámetro se separa en ambos sentidos y se aproxima también en ambos sentidos.
 - 1:** Arrastrar, aquí la herramienta de repasado se guía a lo largo de la muela de rectificado en el movimiento hacia la arista de muela activa
 - 2:** Proceso de golpe, aquí la herramienta de repasado se aleja a lo largo de la muela de rectificado en el movimiento desde la arista de muela activa
- ▶ **Q1019 N° de profundizaciones repasado?:** número de aproximaciones del proceso de repasado. Campo de introducción 1 hasta 999
- ▶ **Q1020 Número pivotes vacíos?:** número de veces que la herramienta de repasado debe pasar sobre la muela de rectificado después del repasado sin aproximación. Campo de introducción 0 a 99
- ▶ **Q1022 Repasado tras número llamadas?:** número de ciclos de repasado llamados tras los cuales el control numérico ejecuta el proceso de repasado. Rango de introducción de 0 a 99.
 - 0:** en cada llamada de ciclo de repasado, debe repasarse la herramienta de rectificado
 - >0:** tras este número de llamadas al ciclo de repasado se ejecutará el repasado de la muela de rectificado
- ▶ **Q330 ¿Número o nombre de herramienta?** (Opcional): número o nombre de la herramienta de repasado. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta directamente desde la tabla de herramientas, mediante una softkey.
 - 1:** el ciclo de repasado ha activado la herramienta de repasado
 Campo de introducción -1 a +99.999,9



Ejemplo

62 CYCL DEF 1010 REPASAR DIAM.
Q1013=+0 ; VALOR DE REPASADO
Q1018=+100; AVANCE REPASADO
Q1016=+1 ; ESTRATEGIA REPASADO
Q1019=+1 ; NO DE APROXIMACIONES
Q1020=+0 ; PIVOTES VACIOS
Q1022=+0 ; CONTADOR REPASAR
Q330=-1 ; HERRAMIENTA
Q1011=+0 ; FACTOR VC

- ▶ **Q1011 Factor for cutting speed?** (Opcional):
factor en relación con la muela de rectificado para la velocidad de corte de la herramienta de repasado. Campo de introducción -3 a +3
 - 0**: la herramienta de repasado permanece
 - >0**: con una introducción mayor que cero, la herramienta gira en el punto de contacto con la muela de rectificado (sentido de giro opuesto a la muela de rectificado)
 - <0**: con una introducción menor que cero, la herramienta gira en el punto de contacto contra la muela de rectificado (mismo sentido de giro que la muela de rectificado)

15.6 REPASADO DEL PERFIL (ciclo 1015, DIN/ISO: G1015, Opción #156)

Desarrollo del ciclo



Rogamos consulte el manual de la máquina.
Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.

Con el ciclo 1015 **PROFILABRICHTEN** se puede repasar un perfil definido de su muela de rectificado. El perfil se define en un programa NC separado. Como modelo se utiliza el tipo de herramienta Macho de desbastar. El punto de referencia es la arista de la muela activada. El punto inicial y final del perfil deben ser idénticos (trayectoria cerrada) y se encuentran en la posición correspondiente de la arista de muela seleccionada. Puede definirse el retroceso al punto final en su programa del perfil.

Se puede identificar el repasado en el programa NC con **FUNCTION DRESS BEGIN / END**. Según su programa del perfil, el control numérico trabaja con o sin corrección del radio de herramienta. Antes del ciclo de repasado deberá activar mediante el ciclo 1030 **ARISTA MUELA ACT.** una arista de muela de rectificado. En esta arista el control numérico fija el punto cero para el mecanizado de repasado.

Al activar **FUNCTION DRESS BEGIN**, la muela de rectificado se convierte en una pieza y la herramienta de repasado en una herramienta. Por consiguiente, el eje de la herramienta se desplaza en sentido inverso. En caso necesario, ejes adicionales se desplazarán en sentido inverso. Si se finaliza el proceso de repasado con **FUNCTION DRESS END**, la muela de rectificado pasa a ser de nuevo una herramienta.

El ciclo contempla las siguientes aristas de muela:

Macho de desbastar

1, 2, 5, 6

Información adicional: "ACTIVAR LA ARISTA DE MUELA (ciclo 1030, DIN/ISO: G1030, Opción #156)", Página 608

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Al activar **FUNCTION DRESS BEGIN** conmuta la cinemática. La muela de rectificado pasa a ser la pieza. Dado el caso, los ejes se mueven en dirección opuesta. Durante la ejecución de la función y el subsiguiente mecanizado existe riesgo de colisión.

- ▶ Antes de la función **FUNCTION DRESS BEGIN**, posicionar la muela de rectificado en la proximidad de la herramienta de repasado
- ▶ Modo de repasado Activar **FUNCTION DRESS** únicamente en los modos de funcionamiento **Ejecución frase a frase** o **Ejecución continua**
- ▶ Tras la función **FUNCTION DRESS BEGIN**, trabajar exclusivamente con ciclos de HEIDENHAIN o del constructor de la máquina

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

Los ciclos de repasado posicionan la herramienta de repasado en la arista programada de la muela de rectificado. El posicionamiento se realiza simultáneamente en tres ejes. Durante el movimiento, el control numérico no ejecuta ninguna comprobación de colisión.

- ▶ Antes de la función **FUNCTION DRESS BEGIN**, posicionar la muela de rectificado en la proximidad de la herramienta de repasado
- ▶ Asegurar la ausencia de colisiones
- ▶ Introducir lentamente el programa NC

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

Con una cinemática de repasado activa, los movimientos de la máquina actúan en la dirección opuesta. Durante el desplazamiento de los ejes existe riesgo de colisión.

- ▶ Tras una interrupción del programa NC o tras una pérdida de la alimentación eléctrica comprobar la dirección de desplazamiento de los ejes
- ▶ En caso necesario, programar una conmutación de la cinemática



El ciclo 1015 actúa inmediatamente después de la definición.

En el modo de repasado no están permitidos ciclos para la transformación de coordenadas.

El control numérico no representa el repasado gráficamente. Los tiempos calculados en la simulación no coinciden con los ciclos de mecanizado reales.

Durante el proceso de repasado, el control numérico no contempla ningún proceso hasta una frase. Si se salta a la primera frase de datos NC después del repasado utilizando el proceso hasta una frase, el control numérico se desplaza a la última posición a la que se llegó en el repasado.

El ángulo de aproximación debe seleccionarse de forma que la arista de la muela se quede siempre dentro de la muela de rectificado. Si esto no se cumple, la muela de rectificado pierde la exactitud de cotas.

Cada llamada del ciclo de repasado incrementa un contador específico para la muela de rectificado. Cuando este contador alcanza el valor de **Q1022**, se ejecutará el repasado.

Debe ejecutarse este ciclo en el modo de repasado.

En caso necesario, el fabricante programa esta conmutación en la ejecución del ciclo.

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

Parámetros de ciclo

1015

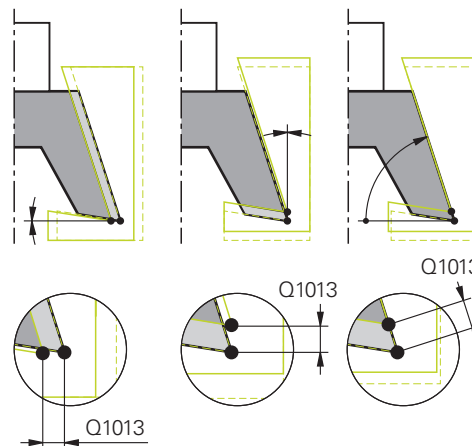


- ▶ **Q1013 Importe repasado?:** valor de la aproximación del control numérico durante el repasado. Campo de introducción 0 a 9,99999
- ▶ **Q1023 Progr. perfil ángulo profundiz.?:** ángulo con el que se desplaza el programa del perfil en la muela de rectificado. Campo de introducción de 0 a +90.
 - 0=** aproximación solo en el diámetro en la dirección del eje principal
 - +90=** aproximación solo en la dirección de la herramienta
- ▶ **Q1018 ¿Avance para el repasado?:** velocidad de desplazamiento durante el proceso de repasado. Campo de introducción 0 hasta 99999
- ▶ **Q1000 ¿Nombre del programa del perfil?:** nombre del programa NC que se utiliza para el perfil de la herramienta de rectificado en el proceso de repasado.
- ▶ **Q1019 N° de profundizaciones repasado?:** número de aproximaciones del proceso de repasado. Campo de introducción 1 hasta 999
- ▶ **Q1020 Número pivotes vacíos?:** número de veces que la herramienta de repasado debe pasar sobre la muela de rectificado después del repasado sin aproximación. Campo de introducción 0 a 99
- ▶ **Q1022 Repasado tras número llamadas?:** número de ciclos de repasado llamados tras los cuales el control numérico ejecuta el proceso de repasado. Rango de introducción de 0 a 99.
 - 0:** en cada llamada de ciclo de repasado, debe repasarse la herramienta de rectificado
 - >0:** tras este número de llamadas al ciclo de repasado se ejecutará el repasado de la muela de rectificado

Q1023 = 0

Q1023 = 90

Q1023 = xx



Ejemplo

62 CYCL DEF 1015 PROFILABRICHTEN

Q1013=+0 ;VALOR DE REPASADO

Q1023=+0 ;ANGULO PROFUNDIZ

Q1018=+100;AVANCE REPASADO

QS1000="" ;PROGRAMA DEL PERFIL

Q1019=+1 ;NO DE APROXIMACIONES

Q1020=+0 ;PIVOTES VACIOS

Q1022=+0 ;CONTADOR REPASAR

Q330=-1 ;HERRAMIENTA

Q1011=+0 ;FACTOR VC

- ▶ **Q330 ¿Número o nombre de herramienta?**
(Opcional): número o nombre de la herramienta de repasado. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta directamente desde la tabla de herramientas, mediante una softkey.
-1: el ciclo de repasado ha activado la herramienta de repasado
Campo de introducción -1 a +99.999,9
- ▶ **Q1011 Factor for cutting speed?** (Opcional):
factor en relación con la muela de rectificado para la velocidad de corte de la herramienta de repasado. Campo de introducción -3 a +3
0: la herramienta de repasado permanece
>0: con una introducción mayor que cero, la herramienta gira en el punto de contacto con la muela de rectificado (sentido de giro opuesto a la muela de rectificado)
<0: con una introducción menor que cero, la herramienta gira en el punto de contacto contra la muela de rectificado (mismo sentido de giro que la muela de rectificado)

15.7 ACTIVAR LA ARISTA DE MUELA (ciclo 1030, DIN/ISO: G1030, Opción #156)

Desarrollo del ciclo



Rogamos consulte el manual de la máquina.
Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.

Con el ciclo 1030 **ARISTA MUELA ACT.** se puede activar la arista de muela que prefiera. Esto quiere decir que se puede cambiar o actualizar el punto de referencia y la arista de referencia. Con este ciclo, en el repasado se puede fijar el punto cero de la pieza en la muela de rectificado correspondiente.

Aquí se distingue entre el rectificado (**FUNCTION MODE MILL / TURN**) y el repasado (**FUNCTION DRESS BEGIN / END**).

¡Tener en cuenta durante la programación!



Este ciclo solo está permitido en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL, FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS** si está activada una herramienta de rectificado.

El ciclo 1030 actúa inmediatamente después de la definición.

Parámetros de ciclo



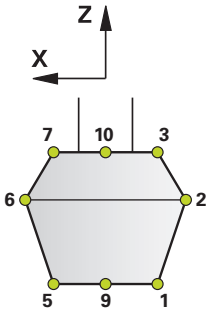
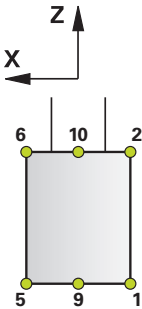
► **Q1006 ¿Arista de la muela de pulir?:** definición de la arista de la herramienta de rectificado.

Ejemplo

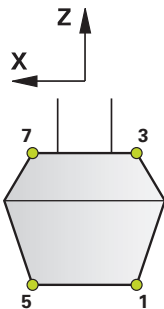
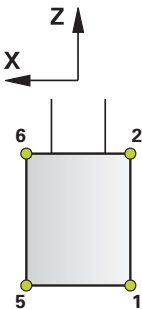
62 CYCL DEF 1030 ARISTA MUELA ACT.

Q1006=+9 ;ARISTA DE LA MUELA

Modo de mecanizado	Macho de desbastar	Macho de desbastar especial
Rectificado		



Repasado



15.8 MUELA DE RECTIFICADO CORRECCIÓN DE LA LONGITUD (ciclo 1032, DIN/ISO: G1032, Opción #156)

Desarrollo del ciclo



Rogamos consulte el manual de la máquina.
Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.

Con el ciclo 1032 **GRINDING WHL LENGTH COMPENSATION** se puede definir la longitud total de una herramienta de rectificado. Dependiendo de si se ha realizado un repasado inicial (**INIT_D**) o no, se modificarán los datos de corrección o de base. El ciclo registra los valores automáticamente en el lugar apropiado de la tabla de herramientas.

Si todavía no se ha realizado un repasado inicial (sin marca de verificación junto a **INIT_D**), se podrán modificar los datos de base. Los datos de base influyen tanto sobre el rectificado como sobre el repasado.

Si ya se ha realizado un repasado inicial (hay una marca de verificación junto a **INIT_D**), se podrán modificar los datos de corrección. Los datos de corrección solo influyen sobre el rectificado.

Información adicional: Manual de instrucciones Alineación, Probar programas NC y Ejecución

¡Tener en cuenta durante la programación!



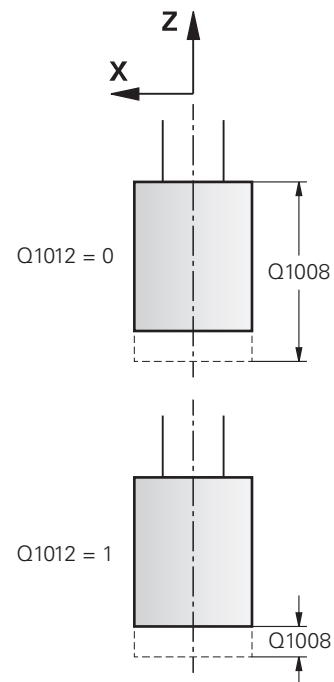
Se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

El ciclo 1032 actúa inmediatamente después de la definición.

Parámetros de ciclo



- **Q1012 Val. correcc. (0=abs./1=incr.):** definición de la medida de la longitud
0: introducción de la longitud absoluta
1: introducción de la longitud incremental
- **Q1008 Valor correc. long. arista ext.?:** medida según la cual la herramienta se corregirá en longitud dependiendo de **Q1012** y que se introducirá como dato de base. Campo de introducción de 0 a +999,99999.
Si **Q1012** es igual a 0, la longitud debe introducirse como absoluta.
Si **Q1012** es igual a 1, la longitud deberá introducirse como incremental.
- **Q330 ¿Número o nombre de herramienta?:** número o nombre de la herramienta de rectificado. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta directamente desde la tabla de herramientas mediante una softkey. Campo de introducción -1 hasta +99999,9



Ejemplo

62 CYCL DEF 1032 GRINDING WHL LENGTH COMPENSATION	
Q1012=+1	;RADIO CORREC. INCR.
Q1008=+0	;LONG. CORREC. EXTER.
Q330=-1	;HERRAMIENTA

15.9 MUELA DE RECTIFICADO CORRECCIÓN DEL RADIO (ciclo 1033, DIN/ISO: G1033, Opción #156)

Desarrollo del ciclo



Rogamos consulte el manual de la máquina.
Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.

Con el ciclo 1033 **CORREC. RADIO MUELA RECTIFIC.** se puede definir el radio de una herramienta de rectificado. Dependiendo de si se ha realizado un repasado inicial (**INIT_D**) o no, se modificarán los datos de corrección o de base. El ciclo registra los valores automáticamente en el lugar apropiado de la tabla de herramientas.

Si todavía no se ha realizado un repasado inicial (sin marca de verificación junto a **INIT_D**), se podrán modificar los datos de base. Los datos de base influyen tanto sobre el rectificado como sobre el repasado.

Si ya se ha realizado un repasado inicial (hay una marca de verificación junto a **INIT_D**), se podrán modificar los datos de corrección. Los datos de corrección solo influyen sobre el rectificado.

Información adicional: Manual de instrucciones Alineación, Probar programas NC y Ejecución

¡Tener en cuenta durante la programación!



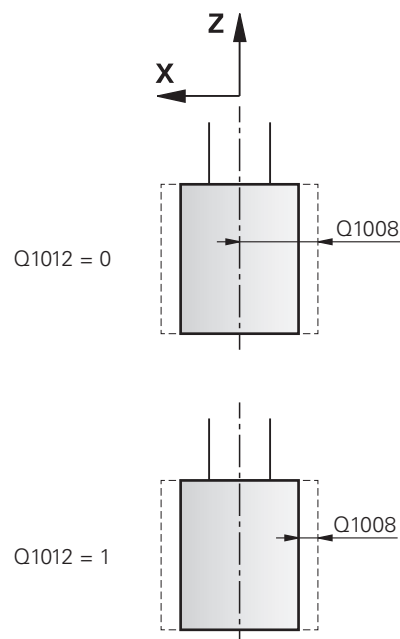
Se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

El ciclo 1033 actúa inmediatamente después de la definición.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q1012 Val. correcc. (0=abs./1=incr.):** definición de la dimensión del radio.
0: introducción del radio absoluto
1: introducción del radio incremental
- ▶ **Q1007 ¿Valor de corrección del radio?:** medida según la cual se corregirá la herramienta en el radio dependiendo de **Q1012**. Campo de introducción -999,99999 a +999,99999.
Si **Q1012=0**, debe introducirse el radio absoluto.
Si **Q1012=1**, debe introducirse el radio de forma incremental.
- ▶ **Q330 ¿Número o nombre de herramienta?:** número o nombre de la herramienta de rectificado. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta directamente desde la tabla de herramientas mediante una softkey. Campo de introducción -1 hasta +99999,9



Ejemplo

62 CYCL DEF 1033 CORREC. RADIO
MUELA RECTIFIC.

Q1012=+1 ;RADIO CORREC. INCR.

Q1007=+0 ;RADIO DE CORRECCION

Q330=-1 ;HERRAMIENTA

15.10 Ejemplos de programación

Ejemplos de ciclos de rectificado

Este programa de ejemplo muestra la fabricación con una herramienta de rectificado.

En el programa NC se utilizan los siguientes ciclos:

- Ciclo 1000 **DEF. NUCLEO PENDULAR**
- Ciclo 1002 **PARAR NUCL. PEND.**

Ejecución del programa

- Iniciar el modo de fresado
- Llamada de herramienta: macho de desbastar
- Ciclo 1000 **DEF.** Definir el **DEF. NUCLEO PENDULAR**
- Definir el ciclo 14 **CONTORNO**
- Definir ciclo 20 **DATOS DEL CONTORNO**
- Definir y llamar el ciclo 24 **ACABADO LATERAL**
- El ciclo 1002 **PARAR NUCL.** Definir **PARAR NUCL. PEND.**

0 BEGIN PGM GRINDING_CYCLE MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-9.6 Y-25.1 Z-33	
2 BLK FORM 0.2 X+9.6 Y+25.1 Z+1	
3 FUNCTION MODE MILL	
4 TOOL CALL "GRINDING1" Z S20000	Llamada de herramienta Herramienta de rectificado
5 L Z+30 R0 F1000	
6 CYCL DEF 1000 DEF. NUCLEO PENDULAR	Definición del ciclo Núcleo pendular
Q1000=+13 ;PIVOTE PENDULO	
Q1001=+25000 ;AVANCE PENDULO	
Q1002=+1 ;TIPO PENDULO	
Q1004=+1 ;INICIAR NUCL. PEND.	
7 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	
8 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO 1/2	
9 CYCL DEF 20 DATOS DEL CONTORNO	
Q1=-12 ;PROFUNDIDAD FRESADO	
Q2=+0.2 ;SOLAPAM. TRAYECTORIA	
Q3=+0.3 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q4=+0 ;SOBREMEDIDA PROFUND.	
Q5=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q6=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q7=+50 ;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q8=+1 ;RADIO DE REDONDEO	
Q9=-1 ;SENTIDO DE GIRO	

10 CYCL DEF 24 ACABADO LATERAL	Definición del ciclo Acabado lateral
Q9=+1 ;SENTIDO DE GIRO	
Q10=-20 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=+150 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=+25 ;AVANCE PARA DESBASTE	
Q14=+0.01 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
11 CYCL CALL M13	Llamada del ciclo Acabado lateral
12 L Z+50 R0 FMAX	
13 CYCL DEF 1002 PARAR NUCL. PEND.	Detener la definición del ciclo Núcleo pendular
Q1005=+1 ;BORRAR PIVOTE PEND.	
Q1010=+0 ;POS. PARO PIV. PEND.	
14 L X+100 Y+200 R0 FMAX	
15 L C+0 R0 FMAX M92	
16 STOP M30	Final del programa
17 LBL 1	Subprograma de contorno
18 L X+3 Y-23 RL	
19 L X-3	
20 CT X-9 Y-16	
21 CT X-7 Y-10	
22 CT X-7 Y+10	
23 CT X-9 Y+16	
24 CT X-3 Y+23	
25 L X+3	
26 CT X+9 Y+16	
27 CT X+7 Y+10	
28 CT X+7 Y-10	
29 CT X+9 Y-16	
30 CT X+3 Y-23	
31 LBL 0	
32 LBL 2	Subprograma de contorno
33 L X-25 Y-40 RR	
34 L Y+40	
35 L X+25	
36 L Y-40	
37 L X-25	
38 LBL 0	
39 END PGM GRINDING_CYCLE MM	

Ejemplos de ciclos de repasado

Este programa de ejemplo muestra el modo de repasado.

En el programa NC se utilizan los siguientes ciclos:

- Ciclo 1030 **ARISTA MUELA ACT.**
- Ciclo 1010 **REPASAR DIAM.**

Ejecución del programa

- Iniciar el modo de fresado
- Llamada de herramienta: macho de desbastar
- Definir el ciclo 1030 **ARISTA MUELA ACT.**
- Llamada de herramienta: herramienta de repasado (no hay cambio de herramienta mecánico, solo un cambio determinado por cálculo)
- Ciclo 1010 **REPASAR DIAM.**
- Activar **FUNCTION DRESS END**

0 BEGIN PGM DRESS_CYCLE MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-9.6 Y-25.1 Z-33	
2 BLK FORM 0.2 X+9.6 Y+25.1 Z+1	
3 FUNCTION MODE MILL	
4 TOOL CALL "GRINDING1" Z S20000	Llamada de herramienta, herramienta de rectificado
5 M140 MB MAX	
6 M3	
7 FUNCTION DRESS BEGIN	Activar el proceso de repasado
8 CYCL DEF 1030 ARISTA MUELA ACT.	Activar la definición de ciclo Arista de muela
Q1006=+5 ;ARISTA DE LA MUELA	
9 TOOL CALL 610	Llamada de herramienta, herramienta de repasado
10 L X+5 R0 F2000	
11 L Y+0 R0	
12 L Z-5 M8	
13 CYCL DEF 1010 REPASAR DIAM.	Definición del ciclo Repasado del diámetro
Q1013=+0 ;VALOR DE REPASADO	
Q1018=+300 ;AVANCE REPASADO	
Q1016=+1 ;ESTRATEGIA REPASADO	
Q1019=+2 ;NO DE APROXIMACIONES	
Q1020=+3 ;PIVOTES VACIOS	
Q1022=+0 ;CONTADOR REPASAR	
Q330=-1 ;HERRAMIENTA	
Q1011=+0 ;FACTOR VC	
14 FUNCTION DRESS END	Desactivar el proceso de repasado
15 STOP M30	Final del programa
16 END PGM DRESS_CYCLE MM	

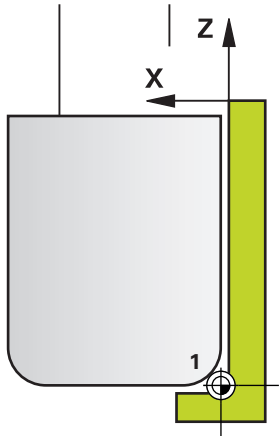
Ejemplo de programa del perfil

Arista de muela de rectificado número 1

Este programa de ejemplo es para el perfil de una herramienta de rectificado para repasar. La herramienta de rectificado tiene un radio en el lado exterior. Debe ser un contorno cerrado. El punto cero del perfil es la arista activa. Se programa la trayectoria que se quiere recorrer. (Área verde de la foto)

Datos empleados:

- Arista de muela de rectificado: 1
- Altura de seguridad: 5 mm
- Anchura del macho: 40 mm
- Radio de la esquina: 2 mm
- Profundidad: 6 mm



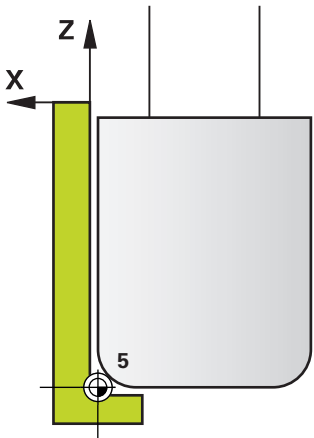
0 BEGIN PGM PROFIL MM	
1 L X-5 Z-5 R0 FMAX	Aproximar la posición de salida
2 L Z+45 RL FMAX	Aproximarse a la posición de inicio
3 L X+0 FQ1018	Q1018 = proceso de repasado
4 L Z+0 FQ1018	Aproximar las aristas del radio
5 RND R+2 FQ1018	Redondear
6 L X+6 FQ1018	Aproximar a la posición final X
7 L Z-5 FQ1018	Aproximar a la posición final Z
8 L X-5 Z-5 R0 FMAX	Aproximar la posición de salida
9 END PGM PROFIL MM	

Arista de muela de rectificado número 5

Este programa de ejemplo es para el perfil de una herramienta de rectificado para repasar. La herramienta de rectificado tiene un radio en el lado exterior. Debe ser un contorno cerrado. El punto cero del perfil es la arista activa. Se programa la trayectoria que se quiere recorrer. (Área verde de la foto)

Datos empleados:

- Arista de muela de rectificado: 5
- Altura de seguridad: 5 mm
- Anchura del macho: 40 mm
- Radio de la esquina: 2 mm
- Profundidad: 6 mm



0 BEGIN PGM PROFIL MM	
1 L X+5 Z-5 R0 FMAX	Aproximar la posición de salida
2 L Z+45 RR FMAX	Aproximarse a la posición de inicio
3 L X+0 FQ1018	Q1018 = proceso de repasado
4 L Z+0 FQ1018	Aproximar las aristas del radio
5 RND R+2 FQ1018	Redondear
6 L X-6 FQ1018	Aproximar a la posición final X
7 L Z-5 FQ1018	Aproximar a la posición final Z
8 L X+5 Z-5 R0 FMAX	Aproximar la posición de salida
9 END PGM PROFIL MM	

16

**Trabajar con ciclos
de palpación**

16.1 Generalidades sobre los ciclos de palpación



El control numérico debe estar preparado por el fabricante de la máquina para el empleo del palpador digital 3D.

Las funciones de palpador digital desactivan temporalmente los **Ajustes de programa globales**.



HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

Modo de funcionamiento

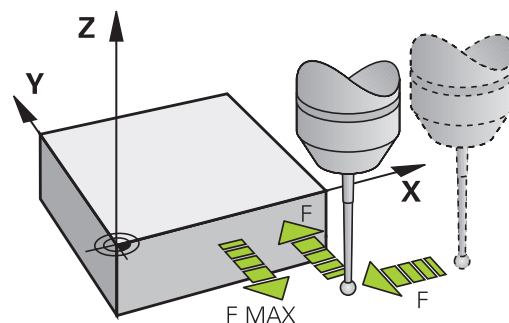
Cuando el control numérico ejecuta un ciclo de palpación, el palpador 3D se aproxima a la pieza (incluso con el giro básico activado y en plano de mecanizado inclinado). El fabricante de la máquina fija el avance del palpador en un parámetro de la máquina.

Información adicional: "¡Antes de trabajar con los ciclos de palpación!", Página 623

Cuando el palpador roza la pieza,

- el palpador 3D emite una señal al control numérico: se memorizan las coordenadas de la posición palpada
- se para el palpador 3D
- retrocede en marcha rápida a la posición inicial del proceso de palpación

Cuando dentro de un recorrido determinado no se desvía el vástago, el control numérico emite el aviso de error correspondiente (recorrido: **DIST** en la tabla sistema de palpación).



Tener en cuenta el giro básico en el Funcionamiento manual

El control numérico considera un giro básico activo durante el proceso de palpación y se aproxima a la pieza de forma oblicua.

Ciclos del palpador en los modos de funcionamiento Manual y Volante electrónico

El control numérico pone a su disposición los ciclos de palpación en los modos de funcionamiento **Funcionamiento manual** y **Volante electrónico**, con lo que:

- calibrar el palpador
- compensar la posición inclinada de la pieza
- Fijación de los puntos cero de referencia

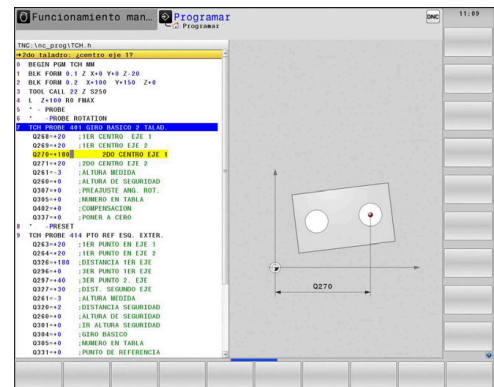
Ciclos de palpación para el funcionamiento automático

Junto a los ciclos de palpación que se utilizan en los modos de funcionamiento Funcionamiento Manual y Volante electrónico, el control numérico ofrece una gran variedad de ciclos para las diferentes posibilidades de aplicación en el funcionamiento automático:

- Calibración del palpador digital
- Compensar la posición inclinada de la pieza
- Poner puntos de referencia
- Control automático de la pieza
- Medición automática de herramienta

Los ciclos de palpación se programan en el modo de funcionamiento **programar** mediante la tecla **TOUCH PROBE**. Los ciclos de palpación a partir del 400, utilizan al igual que los nuevos ciclos de mecanizado, parámetros Q como parámetros de transferencia. Los parámetros de una misma función, que el control numérico 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 control numérico 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).



Definir los ciclos de palpación en el modo de funcionamiento Programación

Debe procederse de la siguiente forma:



- Pulsar la tecla **TOUCH PROBE**



- Seleccionar el grupo de ciclos, por ejemplo, Fijar el punto de referencia
- Los ciclos para la medición automática de herramientas solo están disponibles si la máquina se ha preparado para ello.



- Seleccionar el grupo de ciclos, por ejemplo, Fijar el punto de referencia en el centro de la caja
- El control numérico abre un diálogo y pregunta por todos los valores de introducción; simultáneamente muestra en la mitad derecha de la pantalla un gráfico en el que aparecen los parámetros que introducir en color más claro.
- Introducir todos los parámetros requeridos por el control numérico
- Confirmar cada introducción con la tecla **ENT**
- El control numérico finaliza el diálogo cuando se hayan introducido todos los datos necesarios.

Softkey	Grupo ciclo de medición	Página
	Ciclos para el registro automático y compensación de una posición inclinada de la pieza	630
	Ciclos para la fijación automática del punto de referencia	682
	Ciclos para el control automático de la pieza	746
	Ciclos especiales	796
	Calibrar TS	809
	Cinemática	849
	Ciclos para medición automática de la herramienta (autorizado por el fabricante de la máquina)	890
	Vigilancia con cámara (Opción #136 VSC)	826

Bloques NC

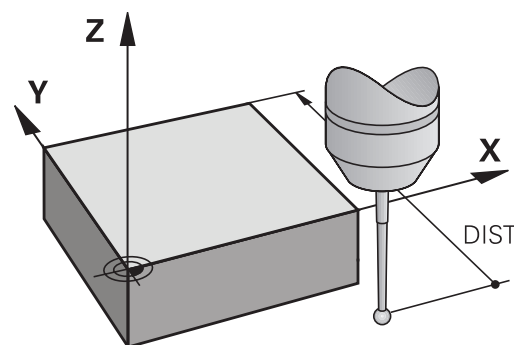
5 TCH PROBE 410 PUNTO REF. RECTÁNGULO INTERIOR
Q321=+50 ;CENTRO 1ER EJE
Q322=+50 ;CENTRO SEGUNDO EJE
Q323=60 ;1A LONGITUD LATERAL
Q324=20 ;2A LONGITUD LATERAL
Q261=-5 ;ALTURA MEDIDA
Q320=0 ;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20 ;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0 ;IR ALTURA SEGURIDAD
Q305=10 ;NUMERO EN TABLA
Q331=+0 ;PUNTO DE REFERENCIA
Q332=+0 ;PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1 ;TRANSM. VALOR MEDIC.
Q381=1 ;PALPAR EN EJE DEL TS
Q382=+85 ;1. COORDENADA EJE TS
Q383=+50 ;2. COORDENADA EJE TS
Q384=+0 ;3. COORDENADA EJE TS
Q333=+0 ;PUNTO DE REFERENCIA

16.2 ¡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:

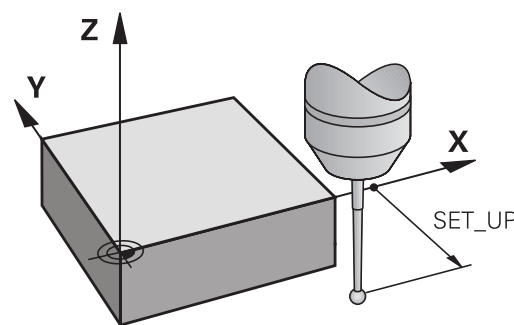
Máximo recorrido hasta el punto de palpación: **DIST** en la tabla de sistema de palpación

El control numérico emite un aviso de error, cuando el vástago no se desvía en el recorrido determinado en **DIST**.



Distancia de seguridad hasta el punto de palpación: **SET_UP** en la tabla del palpador digital

En **SET_UP** se determina a qué distancia del punto de palpación definido, o calculado por el ciclo, el control numérico posiciona previamente el palpador digital. Cuanto más pequeño se introduzca dicho valor, tanto mayor será la precisión con la que se deben definir las posiciones de palpación. En muchos ciclos del sistema de palpación se puede definir una distancia de seguridad adicional, que se suma al parámetro de máquina **SET_UP**.



Orientar el palpador infrarrojo en la dirección de palpación programada: **TRACK** en la tabla del sistema de palpación

Para aumentar la precisión de medida, ajustando **TRACK = ON**, es posible que un palpador infrarrojo se oriente antes de cada proceso de palpación en dirección del palpador programado. De este modo, el palpador siempre se desvía en la misma dirección.



Si modifica **TRACK = ON**, entonces debe calibrar el palpador de nuevo.

Palpador digital, avance de palpación : F en la tabla de sistema de palpación

En **F** se determina el avance con el cual el control numérico palpa la pieza.

F nunca puede ser mayor que el fijado en el parámetro de máquina opcional **maxTouchFeed** (núm. 122602).

En ciclos de palpación puede estar activo el potenciómetro del avance. Los ajustes necesarios los fija el fabricante de la máquina. (El parámetro **overrideForMeasure** (Nº 122604) debe estar configurado en consecuencia.)

Palpador digital, avance para posicionamiento de movimiento: FMAX

En **FMAX** se determina el avance con el cual el control numérico posiciona previamente el palpador y posiciona entre los 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 control numérico debería posicionar el palpador con el avance definido en **FMAX**, o en la marcha rápida de la máquina.

- Valor de introducción = **FMAX_PRUEBA**: posicionar con avance de **FMAX**
- Valor de introducción = **FMAX_MAQUINA**: posicionar previamente con marcha rápida de la máquina

Ejecutar ciclos de palpación

Todos los ciclos de palpación se activan a partir de su definición. Es decir el control numérico ejecuta el ciclo automáticamente, cuando en la ejecución del programa el control numérico ejecuta la definición del ciclo.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos de palpación 1400 a 1499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los ciclos siguientes antes de la utilización de ciclos del palpador **8 ESPEJO**, el ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas



Según el ajuste del parámetro de máquina opcional **chkTiltingAxes** (núm. 204600), al palpar se comprueba si la posición de los ejes rotativos coincide con los ángulos basculantes (3D-ROT). Si este no es el caso, el control numérico emite un mensaje de error.



Los ciclos de palpación 408 a 419 así como 1400 a 1499 también se pueden ejecutar cuando se ejecuta 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 400 a 499 o 1400 a 1499 posicionan previamente el sistema palpador según una lógica de posicionamiento:

- Si la coordenada actual del punto sur del vástago del palpador es menor que la coordenada de la altura segura (definida en el ciclo), el control numérico hace retroceder el palpador en primer lugar en el eje del palpador hasta una altura segura y posiciona, a continuación, en el plano de mecanizado en el primer punto de palpación
- Si la coordenada actual del punto sur del vástago del palpador es mayor que la coordenada de la altura segura, el control numérico posiciona el palpador en primer lugar en el plano de mecanizado en el primer punto de palpación y, a continuación, en el eje de palpador directamente en la altura de medición

16.3 Tabla de palpación

Generalidades

En la tabla de palpación hay varios datos grabados, que determinan el comportamiento del proceso de palpado. Cuando se tienen en la máquina varios palpadores en funcionamiento, se pueden grabar datos por separado en cada uno de los palpadores.



Los datos de la tabla del palpador pueden verse y editarse también en el modo ampliado de Gestión de herramientas (opción #93).

Editar tablas del palpador digital

Debe procederse de la siguiente forma:



- Pulsar la tecla **Funcionamiento manual**



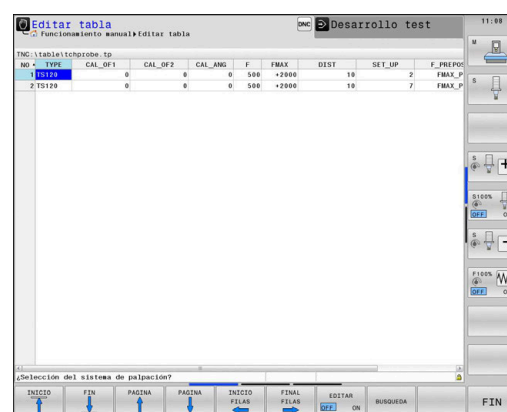
- Pulsar la softkey **FUNCIONES PALPADOR**
- El control numérico muestra softkeys adicionales.



- Pulsar la softkey **TABLA PALPADOR**



- Poner la softkey **EDITAR** en **ON**
- Con las teclas cursoras seleccionar el ajuste deseado
- Realizar los cambios deseados
- Abandonar la tabla del palpador digital: Pulsar la softkey **FIN**



Datos del palpador digital

Abrev.	Datos introducidos	Diálogo
No.	Número del palpador: este número se introduce en la tabla de la herramienta (columna: TP_NO) bajo el correspondiente número de herramienta	–
TYPE	Selección del palpador utilizado	¿Selección del sistema de palpación?
CAL_OF1	Desplazamiento del eje del palpador al eje del cabezal en el eje principal	¿Eje pral. de desv. centr. TS? [mm]
CAL_OF2	Desplazamiento del eje del palpador al eje del cabezal en el eje auxiliar	¿Eje auxiliar desv. centr. TS? [mm]
CAL_ANG	El Control numérico orienta el palpador digital antes de la calibración o palpación en el ángulo de orientación (en caso de ser posible la orientación)	Ángulo cabezal en la calibración?
F	Avance, con el que el Control numérico palpa la pieza F nunca puede ser mayor que el fijado en el parámetro de máquina opcional maxTouchFeed (núm. 122602).	Avance de palpación? [mm/min]
FMAX	Avance con el que el palpador digital realiza el posicionamiento previo y posiciona entre los puntos de medición	¿Marcha rápida en ciclo palpación? [mm/min]
DIST	El Control numérico emite un aviso de error, si el vástago no se desvía dentro del valor definido	¿Trayectoria máxima? [mm]
SET_UP	En set_up se determina a que distancia del punto de palpación definido, o calculado por el ciclo, el control numérico posiciona previamente el palpador digital. Cuanto más pequeño se introduzca dicho valor, tanto mayor será la precisión con la que se deben definir las posiciones de palpación. En muchos ciclos del sistema de palpación se puede definir una distancia de seguridad adicional, que se suma al parámetro de máquina set_up	Distancia de seguridad? [mm]
F_PREPOS	Determinar la velocidad al preposicionar: ■ Posicionamiento previo con velocidad de FMAX: FMAX_PROBE ■ Preposicionar con máquina en marcha rápida: FMAX_MAQUINA	Prepos. con marcha rápida? ENT/NOENT
TRACK	Para aumentar la precisión de medición se puede conseguir mediante TRACK = ON que el control numérico oriente un sistema infrarrojo antes de cada proceso de palpado en la dirección del sentido de palpación programado. De este modo, el vástago siempre se desvía en la misma dirección: ■ ON: Efectuar Seguimiento-Cabezal ■ OFF: No Efectuar Seguimiento-Cabezal	¿Orient. palpador? Sí=ENT/no=NOENT
SERIAL	En esta columna no debe consignarse nada. El control numérico consigna automáticamente el número de serie del palpador, si este dispone de una interfaz EnDat	Número de serie?

Abrev.	Datos introducidos	Diálogo
REACTION	Los palpadores digitales con adaptador de protección contra colisiones reaccionan cancelando la señal de disponibilidad tan pronto como reconocen una colisión. La introducción determina cómo debería reaccionar el control numérico ante una cancelación de la señal de disponibilidad ■ NCSTOP: Interrupción del programa NC ■ EMERGSTOP: Parada de emergencia, frenado rápido de los ejes	¿Reacción?



Con un palpador digital **TS 642** tiene la opción de seleccionar en la columna **TYPE** entre **TS642-3** y **TS642-6**. Los valores 3 y 6 corresponden a las posiciones del conmutador en el compartimento de la batería del palpador digital.

- **3**: Para activar el palpador digital mediante un conmutador cónico. No utilice este modo. Actualmente, los controles numéricos de HEIDENHAIN no son compatibles con él.
- **6**: Para activar el palpador digital mediante una señal infrarroja. Debe utilizarse este modo.

17

**Ciclos de palpación:
Determinar automáticamente la posición inclinada de la pieza**

17.1 Resumen



El control numérico debe estar preparado por el fabricante de la máquina para el empleo del palpador digital 3D.

HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

Softkey	Ciclo	Página
	1420 PALPACIÓN PLANO Detección automática mediante tres puntos, compensación mediante la función Giro básico	640
	1410 PALPACIÓN BORDE Detección automática mediante dos puntos, compensación mediante la función Giro básico o giro de la mesa giratoria	645
	1411 PALPACIÓN DOS ISLAS Detección automática mediante dos taladros o islas, compensación mediante la función Giro básico o giro de la mesa giratoria	650
	400 GIRO BÁSICO Detección automática mediante dos puntos, compensación mediante la función Giro básico	657
	401 ROT 2 TALADROS Detección automática mediante dos taladros, compensación mediante la función Giro básico	660
	402 ROT 2 ISLAS Detección automática mediante dos islas, compensación mediante la función Giro básico	664
	403 ROT MEDIANTE EJE DE GIRO Detección automática mediante dos puntos, compensación mediante giro de la mesa giratoria	669
	405 ROT MEDIANTE EJE C Orientación automática de un desplazamiento angular entre un centro de taladro y el eje Y positivo, compensación mediante giro de la mesa giratoria	674
	404 FIJAR GIRO BÁSICO Fijar un giro básico cualquiera	678

17.2 Fundamentos de los ciclos de palpación

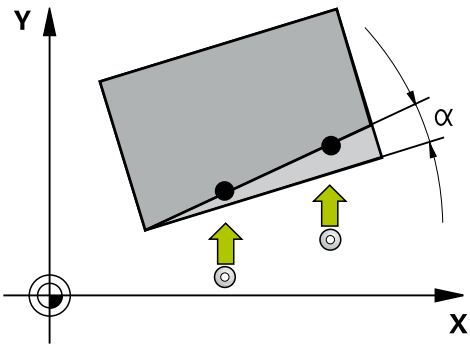
Datos comunes de los ciclos de palpación 14xx para vueltas

Para la determinación de vueltas hay tres ciclos:

- 1410 **PALPAR ARISTA**
- 1411 **PALPAR DOS CIRCULOS**
- 1420 **PALPAR PLANO**

Estos ciclos contienen:

- Observación de la cinemática de máquina activa
- Palpación semiautomática
- Supervisión de tolerancias
- Consideración de una calibración 3D
- Determinación simultánea de giro y posición



Las posiciones de palpación se componen de las posiciones nominales programadas en I-CS.
Consultar las posiciones nominales del diagrama.
Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital.

Definiciones

Denominación	Breve descripción
Posición nominal	Posición del diagrama, por ejemplo, la posición del taladro
Cota nominal	Dimensión del diagrama, por ejemplo, el diámetro del taladro
Posición real	Resultado de la medida de la posición, por ejemplo, la posición del taladro
Cota real	Resultado de la medida de la dimensión, por ejemplo, el diámetro del taladro
I-CS	Sistema de coordenadas de introducción I-CS: Input Coordinate System
W-CS	Sistema de coordenadas de la pieza W-CS: Workpiece Coordinate System
Objeto	Objetos de palpación: círculo, isla, plano, arista

Evaluación - Punto de referencia:

- Los desplazamientos pueden escribirse en la transformación básica de la tabla de puntos de referencia si se realiza la palpación con espacios de trabajo consistentes o con TCPM activa
- Los giros pueden escribirse en la transformación básica de la tabla de puntos de referencia como giro básico o considerarse como offset de eje del primer eje de la mesa giratoria de la pieza



Al palpar se tienen en cuenta los datos de calibración 3D disponibles. Si dichos datos de calibración no existen, pueden originarse desviaciones.

Cuando no solo se quiere utilizar el giro, sino también una posición medida, debe palparse lo más perpendicularmente posible a la superficie. Cuanto mayor es el error de ángulo y cuanto mayor es el radio de la esfera de palpación, tanto mayor será el error de posición. Debido a desviaciones de ángulo grandes en la posición de salida pueden originarse aquí las desviaciones correspondientes en la posición.

Protocolo:

Los resultados calculados se registran en **TCHPRAUTO.html**, además de archivar en los parámetros Q previstos para el ciclo. Las desviaciones medidas representan la diferencia entre los valores reales y la tolerancia promedio. Si no se ha dado ninguna tolerancia, se refieren a la medida nominal.

Modo semiautomático

Cuando las posiciones de palpación no son conocidas respecto al punto cero actual, el ciclo puede ejecutarse en modo semiautomático. Aquí se puede determinar la posición inicial antes de ejecutar el proceso de palpación mediante posicionamiento manual.

Para ello se debe anteponer un **?** a las posiciones nominales necesarias. Esto puede hacerse mediante la softkey

INTRODUC. TEXTO. Según el objeto, se deberán definir las posiciones nominales que determinan la dirección del proceso de palpación, ver "Ejemplos".

Desarrollo del ciclo:

1 El ciclo interrumpe el programa NC

2 Aparece una ventana de diálogo

Debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Realizar el posicionamiento previo de las teclas de dirección del eje del palpador digital en el punto deseado
- ▶ Alternativamente, se puede utilizar el volante para el posicionamiento previo
- ▶ Modificar, si es necesario, las condiciones de palpación, como p. ej. la dirección de palpación
- ▶ Pulsar **NC start**
- ▶ Si se ha programado el valor 1 o 2 a una altura segura **Q1125** para el retroceso, el control numérico abre una ventana superpuesta. Esta ventana informa de que el modo de retroceso no está disponible a una altura segura.
- ▶ Con la ventana superpuesta abierta, desplazar la tecla del eje a una posición segura
- ▶ Pulsar **NC start**
- ▶ El programa continuará.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar el modo semiautomático, el control numérico ignora el valor programado 1 y 2 para la retirada a una altura segura. Según la posición en la que se encuentra el palpador digital, puede existir riesgo de colisión.

- ▶ En el modo semiautomático, desplazar manualmente a una altura segura después de cada proceso de palpación



Utilizar las posiciones nominales del diagrama.

El modo semiautomático solo se ejecuta en los modos de funcionamiento de la máquina, no en el test del programa.

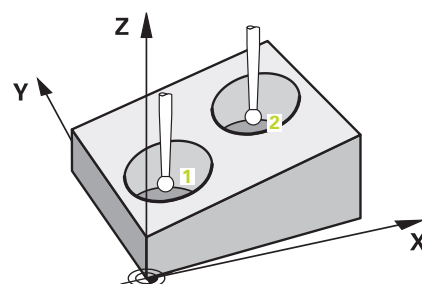
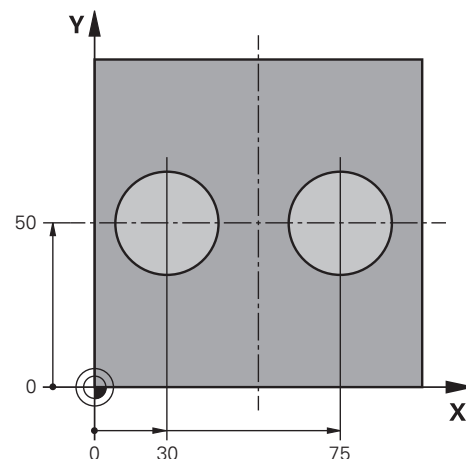
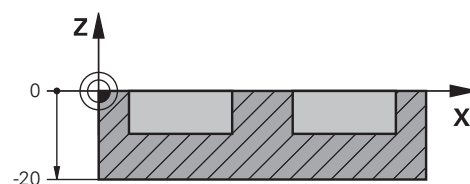
Si no se definen posiciones nominales en un punto de palpación en todas las direcciones, el control numérico emitirá un mensaje de error.

Si no se ha definido una posición nominal para una dirección, después de palpar el objeto tiene lugar una incorporación real-nominal. Esto significa que la posición real medida, a posteriori se acepta como posición teórica. Como consecuencia de ello, para dicha posición no hay ninguna desviación y por lo tanto no hay ninguna corrección de posición.

Ejemplos

Importante: definir las **posiciones nominales** del diagrama.

En los tres ejemplos se utilizan las posiciones nominales de este diagrama.



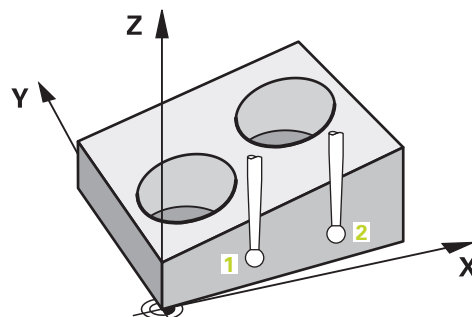
Taladro

En este ejemplo se alinean dos taladros. Las palpaciones tienen lugar en el eje X (eje principal) y en el eje Y (eje auxiliar). Por este motivo, es obligatorio que defina la posición nominal para estos ejes. La posición nominal del eje Z (eje de la herramienta) no es imprescindible, ya que no toma ninguna medida en esta dirección.

5 TCH PROBE 1411 PALPAR DOS CIRCULOS		Definición del ciclo
QS1100= "?30"	;1ER PUNTO EJE PRINC.	Posición teórica 1 eje principal existente, sin embargo la posición de la pieza es desconocida
QS1101= "?50"	;1ER. PTO. EJE AUX.	Existe una posición nominal 1 para el eje auxiliar, pero no se conoce la posición de la pieza
QS1102= "?"	;1ER PTO. EJE HERRAM.	Posición teórica 1 Eje de herramienta desconocido
Q1116=+10	;DIÁMETRO 1	Diámetro de la 1.ª posición
QS1103= "?75"	;2 PTO. EJE PRINCIPAL	Posición teórica 2 eje principal existente, sin embargo la posición de la pieza es desconocida
QS1104= "?50"	;2.PTO. EJE AUXILIAR	Existe una posición nominal 2 para el eje auxiliar, pero no se conoce la posición de la pieza
QS1105= "?"	;2º PTO. EJE HERRAM.	Posición teórica 2 Eje de herramienta desconocido
Q1117=+10	;DIAMETRO 2	Diámetro de la 2.ª posición
Q1115=+0	;TIPO DE GEOMETRIA	Tipo de geometría para dos taladros
...	;	

Arista

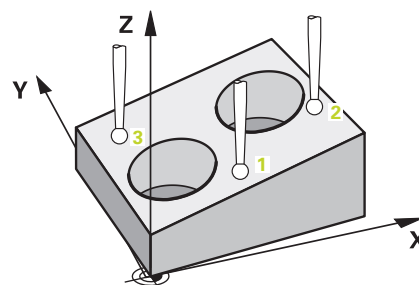
En este ejemplo se alinea una arista. La palpación tiene lugar en el eje Y (eje auxiliar). Por este motivo, es obligatorio definir la posición nominal para este eje. Las posiciones nominales del eje X (eje principal) y del eje Z (eje de la herramienta) no son imprescindibles, ya que no toman ninguna medida en esta dirección.



5 TCH PROBE 1410 PALPAR ARISTA		Definición del ciclo
QS1100= "?"	;1ER PUNTO EJE PRINC.	Posición nominal 1 Eje principal desconocido
QS1101= "?0"	;1ER. PTO. EJE AUX.	Existe una posición nominal 1 para el eje auxiliar, pero no se conoce la posición de la pieza
QS1102= "?"	;1ER PTO. EJE HERRAM.	Posición teórica 1 Eje de herramienta desconocido
QS1103= "?"	;2 PTO. EJE PRINCIPAL	Posición nominal 2 Eje principal desconocido
QS1104= "?0"	;2.PTO. EJE AUXILIAR	Existe una posición nominal 2 para el eje auxiliar, pero no se conoce la posición de la pieza
QS1105= "?"	;2º PTO. EJE HERRAM.	Posición teórica 2 Eje de herramienta desconocido
Q372=+2	;DIRECCION PALPACION	Dirección de palpación Y-
...	;	

Plano

En este ejemplo se alinea un plano. Aquí es obligatorio definir las tres posiciones nominales. Para calcular el ángulo es importante que se tengan en cuenta los tres ejes para cualquier posición de palpación.



5 TCH PROBE 1420 PALPAR PLANO		Definición del ciclo
QS1100= "?50"	;1ER PUNTO EJE PRINC.	Posición teórica 1 eje principal existente, sin embargo la posición de la pieza es desconocida
QS1101= "?10"	;1ER. PTO. EJE AUX.	Existe una posición nominal 1 para el eje auxiliar, pero no se conoce la posición de la pieza
QS1102= "?0"	;1ER PTO. EJE HERRAM.	Existe una posición nominal 1 para el eje de la herramienta, pero no se conoce la posición de la pieza
QS1103= "?80"	;2 PTO. EJE PRINCIPAL	Posición teórica 2 eje principal existente, sin embargo la posición de la pieza es desconocida
QS1104= "?50"	;2.PTO. EJE AUXILIAR	Existe una posición nominal 2 para el eje auxiliar, pero no se conoce la posición de la pieza
QS1105= "?0"	;2° PTO. EJE HERRAM.	Existe una posición nominal 2 para el eje de la herramienta, pero no se conoce la posición de la pieza
QS1106= "?20"	;3ER PTO. EJE PRINC.	Posición teórica 3 eje principal existente, sin embargo la posición de la pieza es desconocida
QS1107= "?80"	;3ER PTO EJE AUX.	Existe una posición nominal 3 para el eje auxiliar, pero no se conoce la posición de la pieza
QS1108= "?0"	;3ER PTO. EJE HERRAM.	Existe una posición nominal 3 para el eje de la herramienta, pero no se conoce la posición de la pieza
Q372=-3	;DIRECCION PALPACION	Dirección de palpación Z-
...	;	

Evaluación de las tolerancias

Opcionalmente, pueden supervisarse las tolerancias de los ciclos. Así se puede supervisar la posición y el tamaño de un objeto.

Tan pronto como se proporcione una indicación de medida con tolerancias, esta medida se vigila y el estado de error se pone en el parámetro de devolución **Q183**. La supervisión de la tolerancia y el estado se refieren a la situación durante la palpación. En primer lugar, el ciclo corrige el punto de referencia si fuera necesario.

Desarrollo del ciclo:

- Si la respuesta de error es **Q309=1**, el control numérico comprueba el rechazo y el retoque. Si se ha definido que **Q309=2**, el control numérico solo comprueba el rechazo
- Si la posición real es errónea, el control numérico interrumpe el programa NC. Aparece una ventana de diálogo. Se le mostrarán todas las medidas nominales y reales del objeto
- Se puede decidir si se quiere continuar o interrumpir el programa NC. Para continuar con el programa NC, pulsar **NC start**. Para interrumpirlo, pulsar la softkey **INTERRUPT**.



Téngase en cuenta que los ciclos del palpador devuelven las desviaciones en relación con el punto medio de la tolerancia en los parámetros **Q98x** y **Q99x**. Con ello dichos valores representan las mismas magnitudes de corrección, que el ciclo ejecuta, si los parámetros de introducción **Q1120** y **Q1121** se han puesto correspondientemente. Si no está programada una evaluación automática, el control numérico guarda los valores con respecto a la tolerancia media en el parámetro **Q** previsto y se puede continuar procesando estos valores.

5 TCH PROBE 1410 PALPAR DOS CIRCULOS		Definición del ciclo
Q1100=+50	;1ER PUNTO EJE PRINC.	Posición teórica 1 Eje principal
Q1101= +50	;1ER. PTO. EJE AUX.	Posición teórica 1 Eje auxiliar
Q1102= -5	;1ER PTO. EJE HERRAM.	Posición teórica 1 Eje de la herramienta
QS1116="+9-1-0,5";DIAMETRO 1		Diámetro 1 con indicación de una tolerancia
Q1103= +80	;2 PTO. EJE PRINCIPAL	Posición teórica 2 Eje principal
Q1104=+60	;2.PTO. EJE AUXILIAR	Posición teórica 2 Eje auxiliar
QS1105= -5	;2º PTO. EJE HERRAM.	Posición teórica 2 Eje de la herramienta
QS1117="+9-1-0,5";DIAMETRO 2		Diámetro 2 con indicación de una tolerancia
...	;	
Q309=2	;REACCION AL ERROR	
...	;	

Transferencia de una posición real

Se puede determinar con antelación la posición real y definirla al palpador real como posición real. Al objeto se le entrega tanto la posición teórica como asimismo la posición real. El ciclo calcula a partir de la diferencia las correcciones necesarias y emplea la vigilancia de tolerancia.

Para ello se debe poner un "@" tras las posiciones nominales necesarias. Esto puede hacerse mediante la softkey

INTRODUC. TEXTO. Después del "@" puede indicar la posición real.



Si se utiliza @, no se realizará la palpación. El control numérico solo compensa las posiciones reales y nominales.

Para los tres ejes (eje principal, eje auxiliar y eje de la herramienta) se deben definir las posiciones reales.

Si solo se define un eje con la posición real, el control numérico emitirá un mensaje de error.

Las posiciones reales también se pueden definir con los parámetros Q **Q1900-Q1999**.

Ejemplo:

Con esta posibilidad se puede p. ej.:

- Determinar figura de círculo a partir de diferentes objetos
- Orientar la rueda dentada sobre el punto medio de la rueda dentada y la posición de un diente

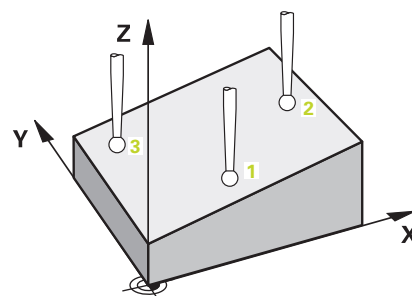
5 TCH PROBE 1410 PALPAR ARISTA	
QS1100= "10+0.02@10.0123"	
;1ER PUNTO EJE PRINC.	Posición nominal 1 Eje principal con supervisión de la tolerancia y posición real
QS1101="50@50.0321"	
;1ER. PTO. EJE AUX.	Posición nominal 1 Eje auxiliar con supervisión de la tolerancia y posición real
QS1102= "-10-0.2+0.02@Q1900"	
;1ER PTO. EJE HERRAM.	Posición nominal 1 Eje de la herramienta con supervisión de la tolerancia y posición real
...	;

17.3 PALPAR PLANO (ciclo 1420, DIN/ISO: G1420)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 1420 calcula el ángulo de un plano midiendo tres puntos e indica los valores en los parámetros Q.

- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento ("Ejecutar ciclos de palpación") en el punto de palpación programado **1** y mide ahí el primer punto del plano. Para ello, el control numérico desplaza el palpador según la distancia de seguridad en la dirección de desplazamiento opuesta a la dirección de palpación
- 2 Si se ha programado la retirada en una altura segura, el palpador digital retrocede a la altura segura (dependiendo de **Q1125**). Luego en el espacio de trabajo vuelve al punto de palpación **2** y ahí mide la posición real del segundo punto del plano
- 3 A continuación, el palpador digital retrocede a la altura segura (dependiendo de **Q1125**), luego en el espacio de trabajo al punto de palpación **3** y ahí mide la posición real del tercer punto del plano
- 4 Para finalizar, el control numérico posiciona el palpador volviendo a la altura segura el TNC hace retroceder el palpador a la altura de seguridad (dependiente de **Q1125**) y memoriza los valores hallados en los siguiente parámetros Q:



Número de parámetro	Significado
Q950 hasta Q952	1. Posición medida en el eje principal, auxiliar y de la herramienta
Q953 hasta Q955	2. Posición medida en el eje principal, auxiliar y de la herramienta
Q956 hasta Q958	3. Posición medida en el eje principal, auxiliar y de la herramienta
Q961 hasta Q963	Ángulo espacial medido SPA, SPB y SPC en W-CS
Q980 hasta Q982	Primeras desviaciones medidas de las posiciones
Q983 hasta Q985	Segundas desviaciones medidas de las posiciones
Q986 hasta Q988	Terceras desviaciones medidas de las posiciones
Q183	Estado de la pieza (-1=no definido / 0=Bueno / 1=Repaso / 2=Descarte)

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si no se desplaza entre los objetos o puntos de palpación a una altura segura, existe riesgo de colisión.

- Desplazarse entre cada objeto o cada punto de palpación a una altura segura



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

HEIDENHAIN le recomienda no utilizar ángulos del eje en este ciclo.

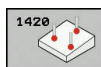
Los tres puntos de palpación no deberían encontrarse en una recta para que el control numérico pueda calcular los valores angulares.

El ángulo espacial nominal se calcula definiendo las posiciones nominales. El ciclo guarda el ángulo espacial medido en los parámetros **Q961** hasta el **Q963**. Para la incorporación en el giro básico 3D, el control numérico utiliza la diferencia entre el ángulo espacial medido y el ángulo espacial nominal.

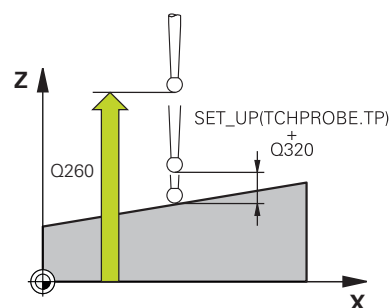
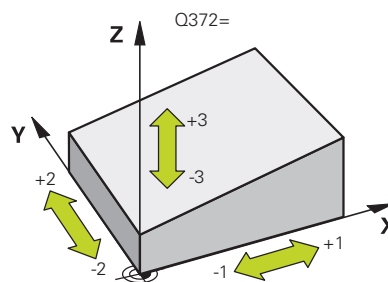
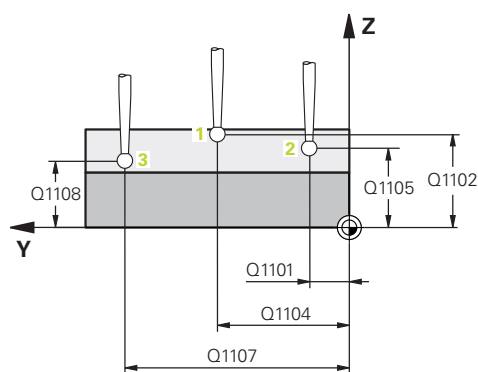
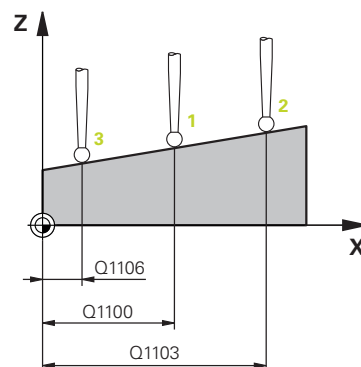
Alinear ejes de la mesa giratoria:

- Solo se puede llevar a cabo la alineación con ejes de mesa giratoria cuando hay disponibles dos ejes de mesa giratoria en la cinemática
- Para alinear los ejes de mesa giratoria (**Q1126** diferente de 0), debe capturarse el giro (**Q1121** diferente de 0). En caso contrario, se recibirá un mensaje de error. Por lo que no sería posible alinear los ejes de mesa giratoria sin definir antes una evaluación de la rotación

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q1100 1ª pos. teórica eje principal?** (absoluto): posición nominal del primer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1101 1ª posición teórica eje aux.?** (absoluto): posición nominal del primer punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1102 1ª posición teórica eje herram.?** (absoluto): posición nominal del primer punto de palpación en el eje de la herramienta del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1103 2ª Pos. teórica eje principal?** (absoluto): posición nominal del segundo punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1104 2ª pos. teórica eje auxiliar?** (absoluto): posición nominal del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1105 2ª Pos. teórica eje herramienta?** (absoluto): posición nominal del segundo punto de palpación en el eje de la herramienta del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1106 3ª Pos. teórica eje principal?** (absoluto): posición nominal del tercer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1107 3ª pos. teórica eje aux.?** (absoluto): posición nominal del tercer punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1108 3ª pos. teórica eje herramienta?** (absoluto): posición nominal del tercer punto de palpación en el eje de la herramienta del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q372 Dirección palpación (-3...+3)?**: Determinar el eje en cuya dirección deba realizarse la palpación. Con el signo se define la dirección de desplazamiento positiva y negativa de eje de palpación. Campo de introducción -3 hasta +3



- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental)
Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto):
coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1125 Despl. a la altura de seguridad?:**
determinar cómo debería desplazarse el palpador digital entre los puntos de palpación:
-1: no desplazar a la altura segura
0: desplazar a la altura segura antes y después del ciclo
1: desplazar a la altura segura antes y después de cada objeto
2: desplazar a la altura segura antes y después de cada punto de palpación
- ▶ **Q309 Reacción con error tolerancia?:** Determinar si el control numérico interrumpe la ejecución del programa y emite un aviso al encontrarse con una desviación calculada:
0: no interrumpir la ejecución del programa ni emitir un aviso al rebasarse la tolerancia
1: interrumpir la ejecución del programa y emitir un aviso al rebasarse la tolerancia
2: si la posición real calculada se rechaza, el control numérico emite un aviso e interrumpe la ejecución del programa. Por el contrario no se produce ninguna reacción al fallo si el valor hallado se encuentra en una zona del repasado.
- ▶ **Q1126 Alinear eje rot.?:** Posicionar los ejes basculantes para el mecanizado seleccionado:
0: Mantener la posición del eje basculante actual
1: Posicionar automáticamente el eje basculante y realizar el seguimiento de la punta de palpación (MOVE). La posición relativa entre la pieza y el palpador no se modifica. El control numérico realiza un movimiento de compensación con los ejes lineales
2: Posicionar el eje basculante automáticamente sin realizar seguimiento de la punta de palpación (TURN)

Ejemplo

5 TCH PROBE 1420 PALPAR PLANO	
Q1100=+0	;1ER PUNTO EJE PRINC.
Q1101=+0	;1ER. PTO. EJE AUX.
Q1102=+0	;1ER PTO. EJE HERRAM.
Q1103=+0	;2 PTO. EJE PRINCIPAL
Q1104=+0	;2.PTO. EJE AUXILIAR
Q1105=+0	;2° PTO. EJE HERRAM.
Q1106=+0	;3ER PTO. EJE PRINC.
Q1107=+0	;3ER PTO EJE AUX.
Q1108=+0	;3ER PTO EJE AUX.
Q372=+1	;DIRECCION PALPACION
Q320=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+100	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q1125=+2	;MODO ALTURA SEGUR.
Q309=+0	;REACCION AL ERROR
Q1126=+0	;ALINEAR EJE ROT.
Q1120=+0	;ACEPTACION POSICION
Q1121=+0	;ACEPTAR GIRO

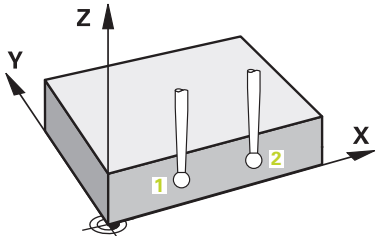
- ▶ **Q1120 Posición a aceptar?:** determinar qué punto de palpación corrige el punto de referencia activo:
 - 0:** sin corrección
 - 1:** corrección respecto al primer punto de referencia
 - 2:** corrección respecto al segundo punto de referencia
 - 3:** corrección respecto al tercer punto de referencia
 - 4:** corrección respecto al punto de palpación medio
- ▶ **Q1121 Aceptar Giro básico?:** Determinar si el control numérico debe aceptar como giro básico la posición oblicua hallada:
 - 0:** Ningún giro básico
 - 1:** Poner giro básico: Aquí el control numérico guarda el giro básico

17.4 PALPAR ARISTA (ciclo 1410, DIN/ISO: G1410)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 1410 calcula una posición inclinada de la pieza midiendo dos puntos en una arista. El ciclo calcula el giro de la diferencia de los ángulos medidos y el ángulo nominal.

- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento ("Ejecutar ciclos de palpación") en el punto de palpación programado **1**. La suma de **Q320**, **SET_UP** y el radio de la bola de palpación se tiene en cuenta al palpar en cada dirección de palpación. Para ello, el control numérico desvía el palpador digital en sentido opuesto a la dirección 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 el siguiente punto de palpación y **2** ejecuta el segundo proceso de palpación
- 4 Para finalizar, el control numérico hace retroceder el palpador posiciionándolo a la Altura Segura (dependiente de **Q1125**) y memoriza el ángulo hallado, en el parámetro Q siguiente:



Número de parámetro	Significado
Q950 hasta Q952	1. Posición medida en el eje principal, auxiliar y de la herramienta
Q953 hasta Q955	2. Posición medida en el eje principal, auxiliar y de la herramienta
Q964	Ángulo de giro medido en I-CS
Q965	Ángulo de giro medido en el sistema de coordenadas de la mesa giratoria
Q980 hasta Q982	Primeras desviaciones medidas de las posiciones
Q983 hasta Q985	Segundas desviaciones medidas de las posiciones
Q994	Desviación angular medida en I-CS
Q995	Desviación del ángulo medida en el sistema de coordenadas de la mesa giratoria
Q183	Estado de la pieza (-1=no definido / 0=Bueno / 1=Repaso / 2=Descarte)

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Si no se desplaza entre los objetos o puntos de palpación a una altura segura, existe riesgo de colisión.

- Desplazarse entre cada objeto o cada punto de palpación a una altura segura

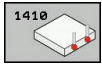


Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

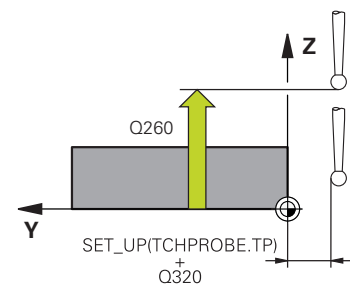
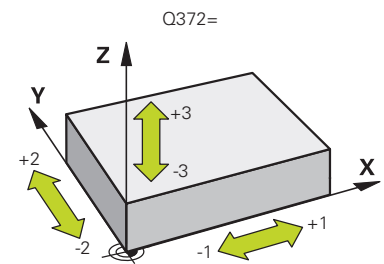
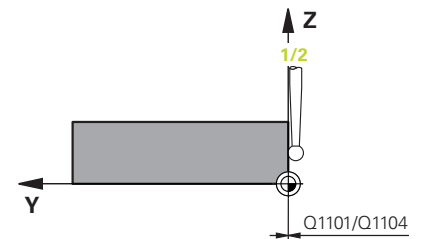
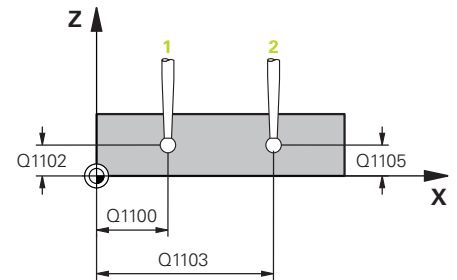
Alinear ejes de la mesa giratoria:

- Solo se puede llevar a cabo la alineación con ejes de mesa giratoria cuando se puede corregir la rotación medida utilizando un eje de mesa giratoria. Este debe ser el primer eje de mesa giratoria que parta de la pieza
- Para alinear los ejes de mesa giratoria (**Q1126** diferente de 0), debe capturarse el giro (**Q1121** diferente de 0). En caso contrario, se recibirá un mensaje de error. Por lo que no sería posible alinear los ejes de mesa giratoria sin activar antes el giro básico

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q1100 1ª pos. teórica eje principal?** (absoluto): posición nominal del primer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1101 1ª posición teórica eje aux.?** (absoluto): posición nominal del primer punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1102 1ª posición teórica eje herram.?** (absoluto): posición nominal del primer punto de palpación en el eje de la herramienta del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1103 2ª Pos. teórica eje principal?** (absoluto): posición nominal del segundo punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1104 2ª pos. teórica eje auxiliar?** (absoluto): posición nominal del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1105 2ª Pos. teórica eje herramienta?** (absoluto): posición nominal del segundo punto de palpación en el eje de la herramienta del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q372 Dirección palpación (-3...+3)?**: Determinar el eje en cuya dirección deba realizarse la palpación. Con el signo se define la dirección de desplazamiento positiva y negativa de eje de palpación. Campo de introducción -3 hasta +3
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental) Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999



- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1125 Despl. a la altura de seguridad?:** determinar cómo debería desplazarse el palpador digital entre los puntos de palpación:
 - 1: no desplazar a la altura segura
 - 0: desplazar a la altura segura antes y después del ciclo
 - 1: desplazar a la altura segura antes y después de cada objeto
 - 2: desplazar a la altura segura antes y después de cada punto de palpación
- ▶ **Q309 Reacción con error tolerancia?:** Determinar si el control numérico interrumpe la ejecución del programa y emite un aviso al encontrarse con una desviación calculada:
 - 0: no interrumpir la ejecución del programa ni emitir un aviso al rebasarse la tolerancia
 - 1: interrumpir la ejecución del programa y emitir un aviso al rebasarse la tolerancia
 - 2: si la posición real calculada se rechaza, el control numérico emite un aviso e interrumpe la ejecución del programa. Por el contrario no se produce ninguna reacción al fallo si el valor hallado se encuentra en una zona del repasado.
- ▶ **Q1126 Alinear eje rot.?:** Posicionar los ejes basculantes para el mecanizado seleccionado:
 - 0: Mantener la posición del eje basculante actual
 - 1: Posicionar automáticamente el eje basculante y realizar el seguimiento de la punta de palpación (MOVE). La posición relativa entre la pieza y el palpador no se modifica. El control numérico realiza un movimiento de compensación con los ejes lineales
 - 2: Posicionar el eje basculante automáticamente sin realizar seguimiento de la punta de palpación (TURN)

Ejemplo

5 TCH PROBE 1410 PALPAR ARISTA	
Q1100=+0	;1ER PUNTO EJE PRINC.
Q1101=+0	;1ER. PTO. EJE AUX.
Q1102=+0	;1ER PTO. EJE HERRAM.
Q1103=+0	;2 PTO. EJE PRINCIPAL
Q1104=+0	;2.PTO. EJE AUXILIAR
Q1105=+0	;2° PTO. EJE HERRAM.
Q372=+1	;DIRECCION PALPACION
Q320=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+100	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q1125=+2	;MODO ALTURA SEGUR.
Q309=+0	;REACCION AL ERROR
Q1126=+0	;ALINEAR EJE ROT.
Q1120=+0	;ACEPTACION POSICION
Q1121=+0	;ACEPTAR GIRO

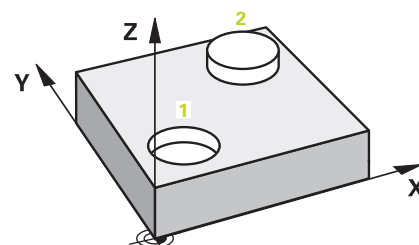
- ▶ **Q1120 Posición a aceptar?:** determinar qué punto de palpación corrige el punto de referencia activo:
 - 0:** sin corrección
 - 1:** corrección respecto al primer punto de referencia
 - 2:** corrección respecto al segundo Punto de referencia
 - 3:** corrección respecto al punto de palpación medio
- ▶ **Q1121 Aceptar Giro?:** Determinar si el control numérico debe aceptar como giro básico la posición oblicua hallada:
 - 0:** Ningún giro básico
 - 1:** Poner giro básico: Aquí el control numérico guarda el giro básico
 - 2:** Ejecutar giro de mesa giratoria : Se produce un registro en la respectiva columna **Offset** de la tabla de puntos de referencia

17.5 PALPAR DOS CÍRCULOS (ciclo 1411, DIN/ISO: G1411)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 1411 registra los puntos centrales de dos taladros o islas y calcula una recta de unión a partir de ambos puntos centrales. El ciclo calcula el giro en el espacio de trabajo de la diferencia de los ángulos medidos al ángulo nominal.

- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento ("Ejecutar ciclos de palpación") en el punto central programado **1**. La suma de **Q320**, **SET_UP** y el radio de la bola de palpación se tiene en cuenta al palpar en cada dirección de palpación. Para ello, el control numérico desplaza el palpador según la distancia de seguridad en la dirección de desplazamiento opuesta a la dirección de palpación
- 2 A continuación, el palpador se desplaza a la altura de medición programada y registra mediante las palpaciones (dependiendo del número de palpaciones **Q423**) el primer punto de taladro y de isla
- 3 A continuación, el palpador vuelve a la altura segura y se posiciona en el centro introducido del segundo taladro o de la segunda isla **2**
- 4 El control numérico desplaza el palpador digital a la altura programada y registra por medio de las palpaciones (dependiendo del número de palpaciones **Q423**) el segundo punto de taladro o de isla
- 5 Para finalizar, el control numérico hace retroceder el palpador posicionándolo a la Altura Segura (dependiente de **Q1125**) y guarda el ángulo hallado, en el parámetro Q siguiente:



Número de parámetro	Significado
Q950 hasta Q952	1. Posición medida en el eje principal, auxiliar y de la herramienta
Q953 hasta Q955	2. Posición medida en el eje principal, auxiliar y de la herramienta
Q964	Ángulo de giro medido en I-CS
Q965	Ángulo de giro medido en el sistema de coordenadas de la mesa giratoria
Q966 hasta Q967	Primero y segundo diámetro medidos
Q980 hasta Q982	Primeras desviaciones medidas de las posiciones
Q983 hasta Q985	Segundas desviaciones medidas de las posiciones
Q994	Desviación angular medida en I-CS

Número de parámetro	Significado
Q995	Desviación del ángulo medida en el sistema de coordenadas de la mesa giratoria
Q996 hasta Q997	Desviación medida del primer y del segundo diámetro
Q183	Estado de la pieza (-1=no definido / 0=Bueno / 1=Repaso / 2=Descarte)

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si no se desplaza entre los objetos o puntos de palpación a una altura segura, existe riesgo de colisión.

- Desplazarse entre cada objeto o cada punto de palpación a una altura segura



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

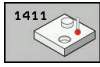
Si el taladro es demasiado pequeño para mantener la altura de seguridad, se abrirá una ventana de diálogo. Esta mostrará la medida nominal del taladro, el radio de la bola de palpación calibrado y la altura de seguridad que sí es posible.

Se puede hacer acuse de recibo de este diálogo con **NC start** o se interrumpe mediante softkey. Si se confirma el diálogo con **NC start**, se reducirá la altura de seguridad activa lo equivalente al valor mostrado solamente para este objeto.

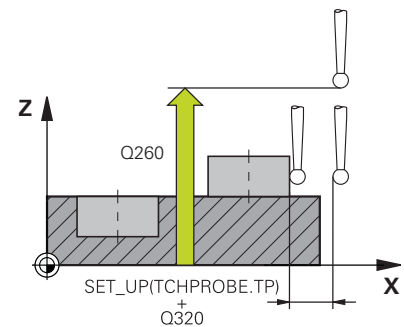
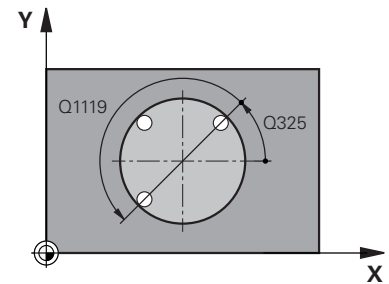
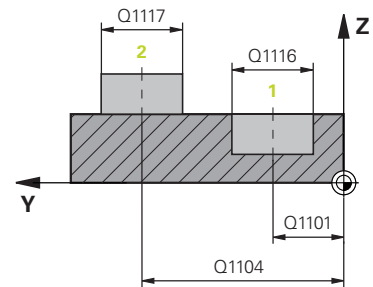
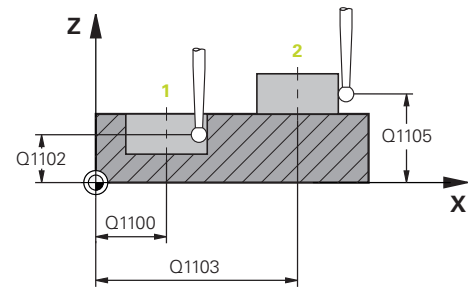
Alinear ejes de la mesa giratoria:

- Solo se puede llevar a cabo la alineación con ejes de mesa giratoria cuando se puede corregir la rotación medida utilizando un eje de mesa giratoria. Este debe ser el primer eje de mesa giratoria que parta de la pieza
- Para alinear los ejes de mesa giratoria (**Q1126** diferente de 0), debe capturarse el giro (**Q1121** diferente de 0). En caso contrario, se recibirá un mensaje de error. Por lo que no sería posible alinear los ejes de mesa giratoria sin activar antes el giro básico

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q1100 1ª pos. teórica eje principal?** (absoluto): posición nominal del primer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1101 1ª posición teórica eje aux.?** (absoluto): posición nominal del primer punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1102 1ª posición teórica eje herram.?** (absoluto): posición nominal del primer punto de palpación en el eje de la herramienta del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1116 Posición Diámetro 1?:** Diámetro del primer taladro o de la primera isla. Campo de introducción 0 a 9999,9999
- ▶ **Q1103 2ª Pos. teórica eje principal?** (absoluto): posición nominal del segundo punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1104 2ª pos. teórica eje auxiliar?** (absoluto): posición nominal del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1105 2ª Pos. teórica eje herramienta?** (absoluto): posición nominal del segundo punto de palpación en el eje de la herramienta del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1117 Posición Diámetro 2?:** Diámetro del segundo taladro o de la segunda isla. Campo de introducción 0 a 9999,9999
- ▶ **Q1115 Tipo de geometría (0-3)?:** registrar la geometría de los objetos
 - 0:** 1.ª posición=taladro y 2.ª posición=taladro
 - 1:** 1.ª posición=isla y 2.ª posición=isla
 - 2:** 1.ª posición=taladro y 2.ª posición=isla
 - 3:** 1.ª posición=isla y 2.ª posición=taladro
- ▶ **Q423 ¿Número de captaciones?** (absoluto): número de puntos de palpación sobre el diámetro. Campo de introducción 3 hasta 8



- ▶ **Q325 ¿Angulo inicial?** (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q1119 Angulo obertura círculo?**: Zona del ángulo en la que se reparten las palpaciones. Campo de introducción -359,999 a +360,000
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental): distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** tiene efecto acumulativo con **SET_UP** (tabla del sistema de palpación) y solo para la palpación del punto de referencia en el eje del sistema de palpación. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q1125 Despl. a la altura de seguridad?**: determinar cómo debería desplazarse el palpador digital entre los puntos de palpación:
-1: no desplazar a la altura segura
0: desplazar a la altura segura antes y después del ciclo
1: desplazar a la altura segura antes y después de cada objeto
2: desplazar a la altura segura antes y después de cada punto de palpación
- ▶ **Q309 Reacción con error tolerancia?**: Determinar si el control numérico interrumpe la ejecución del programa y emite un aviso al encontrarse con una desviación calculada:
0: no interrumpir la ejecución del programa ni emitir un aviso al rebasarse la tolerancia
1: interrumpir la ejecución del programa y emitir un aviso al rebasarse la tolerancia
2: si la posición real calculada se rechaza, el control numérico emite un aviso e interrumpe la ejecución del programa. Por el contrario no se produce ninguna reacción al fallo si el valor hallado se encuentra en una zona del repasado.

Ejemplo

5 TCH PROBE 1410 PALPAR DOS CIRCULOS	
Q1100=+0	;1ER PUNTO EJE PRINC.
Q1101=+0	;1ER. PTO. EJE AUX.
Q1102=+0	;1ER PTO. EJE HERRAM.
Q1116=0	;DIAMETRO 1
Q1103=+0	;2 PTO. EJE PRINCIPAL
Q1104=+0	;2.PTO. EJE AUXILIAR
Q1105=+0	;2° PTO. EJE HERRAM.
Q1117=+0	;DIAMETRO 2
Q1115=0	;TIPO DE GEOMETRIA
Q423=4	;NUM. PALPADORES
Q325=+0	;ANGULO INICIAL
Q1119=+360	;ANGULO ABERTURA
Q320=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+100	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q1125=+2	;MODO ALTURA SEGUR.
Q309=+0	;REACCION AL ERROR
Q1126=+0	;ALINEAR EJE ROT.
Q1120=+0	;ACEPTACION POSICION
Q1121=+0	;ACEPTAR GIRO

- ▶ **Q1126 Alinear eje rot.?**: Posicionar los ejes basculantes para el mecanizado seleccionado:
 - 0**: Mantener la posición del eje basculante actual
 - 1**: Posicionar automáticamente el eje basculante y realizar el seguimiento de la punta de palpación (MOVE). La posición relativa entre la pieza y el palpador no se modifica. El control numérico realiza un movimiento de compensación con los ejes lineales
 - 2**: Posicionar el eje basculante automáticamente sin realizar seguimiento de la punta de palpación (TURN)
- ▶ **Q1120 Posición a aceptar?**: determinar qué punto de palpación corrige el punto de referencia activo:
 - 0**: sin corrección
 - 1**: corrección respecto al primer punto de referencia
 - 2**: corrección respecto al segundo Punto de referencia
 - 3**: corrección respecto al punto de palpación medio
- ▶ **Q1121 Aceptar Giro?**: Determinar si el control numérico debe aceptar como giro básico la posición oblicua hallada:
 - 0**: Ningún giro básico
 - 1**: Poner giro básico: Aquí el control numérico guarda el giro básico
 - 2**: Ejecutar giro de mesa giratoria : Se produce un registro en la respectiva columna **Offset** de la tabla de puntos de referencia

17.6 Fundamentos de los ciclos de palpación 4xx

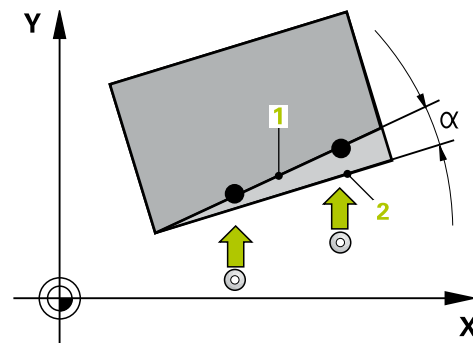
Datos comunes de los ciclos de palpación para registrar la inclinación de la pieza

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**.



Estos ciclos no funcionan con 3D-Rot! Utilizar en este caso los ciclos 14xx. **Información adicional:** "Fundamentos de los ciclos de palpación", Página 631

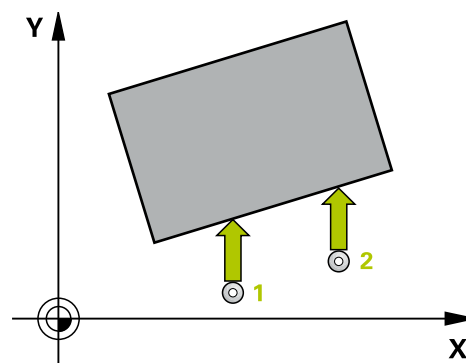


17.7 GIRO BÁSICO (ciclo 400, DIN/ISO: G400)

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 control numérico compensa a través de la función Giro básico el valor medido.

- 1 El control numérico posiciona el palpador en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625) en el punto de palpación programado **1**. Para ello, el control numérico 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 control numérico hace retroceder el palpador hasta la altura de seguridad y realiza el giro básico calculado



¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- Restablecer antes las conversiones de coordenadas



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

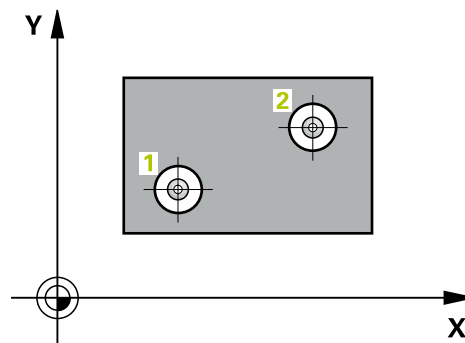
- ▶ **Q307 Preajuste ángulo de rotación** (valor absoluto): Introducir el ángulo de la recta de referencia cuando la posición inclinada a medir no debe referirse al eje principal, sino a cualquier recta. Entonces el control numérico calcula para el giro básico la diferencia entre el valor medido y el ángulo de las rectas de referencia. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q305 ¿Nº de preset en tabla?**: Indicar el número de la tabla de puntos de referencia, en el que el control numérico debe guardar el giro básico calculado. Al introducir **Q305=0**, el control numérico coloca el giro básico calculado en el menú ROT del modo de funcionamiento Manual. Campo de introducción 0 a 99999

17.8 GIRO BÁSICO sobre 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 control numérico calcula el ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y las rectas que enlazan los centros de los agujeros. El control numérico 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 control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625) 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 control numérico desplaza el palpador a la altura de medición introducida y, mediante cuatro palpaciones, determina el centro del segundo taladro
- 5 Para finalizar el control numérico hace retroceder al palpador a la altura de seguridad y realiza el giro básico calculado



¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

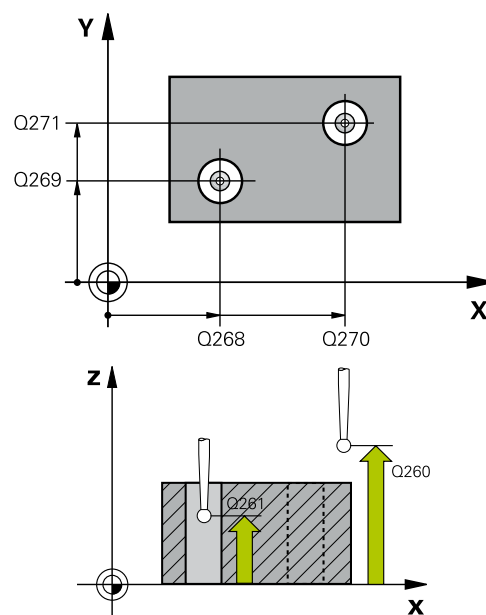
Si se desea compensar la inclinación mediante un giro de la mesa giratoria, entonces el control numérico utiliza automáticamente los siguientes ejes giratorios:

- C en eje de la herramienta Z
- B en eje de la herramienta Y
- A en eje de la herramienta X

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q268 1er taladro: ¿centro eje 1?** (valor absoluto): punto central del primer taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q269 1er taladro: ¿centro eje 2?** (valor absoluto): punto central del primer taladro en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q270 2do taladro: ¿centro eje 1?** (valor absoluto): punto central del segundo taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q271 2do taladro: ¿centro eje 2?** (valor absoluto): punto central del segundo taladro en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q307 Preajuste ángulo de rotación** (valor absoluto): Introducir el ángulo de la recta de referencia cuando la posición inclinada a medir no debe referirse al eje principal, sino a cualquier recta. Entonces el control numérico calcula para el giro básico la diferencia entre el valor medido y el ángulo de las rectas de referencia. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000



Ejemplo

5 TCH PROBE 401 GIRO BASICO 2 TALAD.	
Q268=-37	; 1ER CENTRO EJE 1
Q269=+12	; 1ER CENTRO EJE 2
Q270=+75	; 2DO CENTRO EJE 1
Q271=+20	; 2DO CENTRO EJE 2
Q261=-5	; ALTURA MEDIDA
Q260=+20	; ALTURA DE SEGURIDAD
Q307=0	; PREAJUSTE ANG. ROT.
Q305=0	; NUMERO EN TABLA
Q402=0	; COMPENSACION
Q337=0	; PONER A CERO

- **Q305 ¿Número en la tabla?** Indicar el número de una línea de la tabla de puntos de referencia. En esta fila el control numérico realiza la introducción correspondiente: campo de introducción de 0 a 99.999

Q305 = 0: el eje rotativo se fija a cero en la fila 0 de la tabla de puntos de referencia. De este modo tiene lugar una consignación en la columna **OFFSET**. (Ejemplo: en el eje de la herramienta Z tiene lugar una consignación en **C_OFFS**). Además, el resto de valores (X, Y, Z, etc.) del punto de referencia activo actualmente se capturan en la fila 0 de la tabla de puntos de referencia. Además se activa el punto de referencia desde la línea 0.

Q305 > 0: el eje de giro se pone a cero en la línea aquí indicada de la tabla de puntos de referencia. De este modo tiene lugar una introducción en la columna correspondiente **OFFSET** de la tabla de puntos de referencia. (Ejemplo: en el eje de la herramienta Z tiene lugar una consignación en **C_OFFS**).

Q305 depende de los siguientes parámetros:

Q337 = 0 y al mismo tiempo **Q402 = 0:** en la fila que se ha indicado con **Q305** se fija un giro básico. (Ejemplo en el eje de la herramienta Z tiene lugar la introducción de un giro básico en la columna **SPC**)

Q337 = 0 y al mismo tiempo **Q402 = 1:** el parámetro **Q305** no está activo

Q337 = 1: el parámetro **Q305** tiene el efecto descrito anteriormente

- **Q402 Giro básico/Alineación (0/1):** restablecer si el control numérico debe poner como giro básico la posición inclinada determinada, o si debe orientar mediante giro de la mesa giratoria:

0: Poner giro básico: aquí el control numérico guarda el giro básico (Ejemplo: en el eje de la herramienta Z el control numérico emplea la columna **SPC**)

1: Ejecutar giro de la mesa giratoria: tiene lugar una consignación en la columna **Offset** correspondiente de la tabla de puntos de referencia (Ejemplo: en el eje de la herramienta Z el control numérico emplea la columna **C_Offs**), y además gira el eje correspondiente

- **Q337 ¿Poner a cero tras alineación?:** fijar si, tras la alineación, el control numérico debe poner a cero la indicación de posición del eje rotativo respectivo:

0: tras la alineación, la indicación de posición no se pone a 0

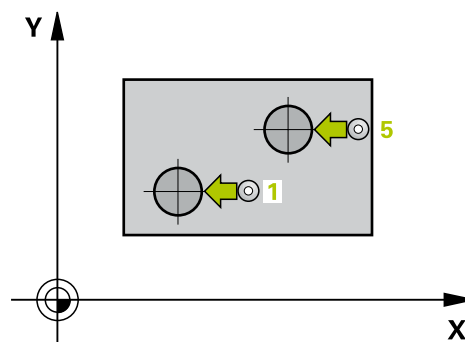
1: tras la alineación, la indicación de posición se pone a 0, si antes se ha definido **Q402=1**

17.9 GIRO BÁSICO sobre dos islas (ciclo 402, DIN/ISO: G402)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 402 registra los puntos medios de dos islas. A continuación, el control numérico calcula el ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y las rectas que enlazan los centros de las islas. El control numérico 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 control numérico posiciona el palpador en marcha rápida (valor de la columna FMAX) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625) sobre el punto de palpación **1** de la primera isla
- 2 A continuación, el palpador se desplaza a la **altura de medición 1** introducida y, mediante cuatro palpaciones, determina el centro de la isla. Entre los puntos de palpación desplazados entre sí 90° el palpador se desplaza sobre un arco de círculo
- 3 A continuación, el palpador vuelve a la altura segura y se posiciona en el punto de palpación **5** de la segunda isla
- 4 El control numérico 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 control numérico hace retroceder al palpador a la altura de seguridad y realiza el giro básico calculado



¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

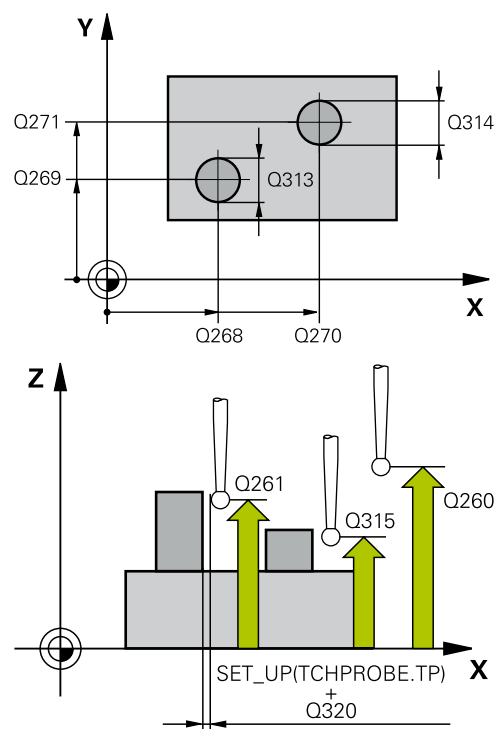
Si se desea compensar la inclinación mediante un giro de la mesa giratoria, entonces el control numérico utiliza automáticamente los siguientes ejes giratorios:

- C en eje de la herramienta Z
- B en eje de la herramienta Y
- A en eje de la herramienta X

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q268 ¿1era isla: ¿centro eje 1?** (valor absoluto): Punto central de la primera isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q269 ¿1era isla: ¿centro eje 2?** (valor absoluto): punto central de la primera isla en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q313 ¿Diámetro de isla 1?**: Diámetro aproximado de la 1.ª isla. Introducir un valor superior al estimado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q261 ¿Altura med. isla 1 en eje TS?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se debe realizar la medición de la isla 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q270 ¿2da isla: ¿centro eje 1?** (valor absoluto): punto central de la segunda isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q271 ¿2da isla: ¿centro eje 2?** (valor absoluto): punto central de la segunda isla en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q314 ¿Diámetro de isla 2?**: Diámetro aproximado de la 2.ª isla. Introducir un valor superior al estimado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q315 ¿Altura med. isla 2 en eje TS?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se debe realizar la medición de la isla 2. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental) Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
 - 0**: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
 - 1**: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad



Ejemplo

5 TCH PROBE 402 GIRO BASICO 2 ISLAS

Q268=-37	;1ER CENTRO EJE 1
Q269=+12	;1ER CENTRO EJE 2
Q313=60	;DIAMETRO DE ISLA 1
Q261=-5	;ALTURA MED. 1
Q270=+75	;2DO CENTRO EJE 1
Q271=+20	;2DO CENTRO EJE 2
Q314=60	;DIAMETRO DE ISLA 2
Q315=-5	;ALTURA MED. 2
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q307=0	;PREAJUSTE ANG. ROT.
Q305=0	;NUMERO EN TABLA
Q402=0	;COMPENSACION
Q337=0	;PONER A CERO

- ▶ **Q307 Preajuste ángulo de rotación** (valor absoluto): Introducir el ángulo de la recta de referencia cuando la posición inclinada a medir no debe referirse al eje principal, sino a cualquier recta. Entonces el control numérico calcula para el giro básico la diferencia entre el valor medido y el ángulo de las rectas de referencia. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?** Indicar el número de una línea de la tabla de puntos de referencia. En esta fila el control numérico realiza la introducción correspondiente: campo de introducción de 0 a 99.999
 - Q305 = 0:** el eje rotativo se fija a cero en la fila 0 de la tabla de puntos de referencia. De este modo tiene lugar una consignación en la columna **OFFSET**. (Ejemplo: en el eje de la herramienta Z tiene lugar una consignación en **C_OFFS**). Además, el resto de valores (X, Y, Z, etc.) del punto de referencia activo actualmente se capturan en la fila 0 de la tabla de puntos de referencia. Además se activa el punto de referencia desde la línea 0.
 - Q305 > 0:** el eje de giro se pone a cero en la línea aquí indicada de la tabla de puntos de referencia. De este modo tiene lugar una introducción en la columna correspondiente **OFFSET** de la tabla de puntos de referencia. (Ejemplo: en el eje de la herramienta Z tiene lugar una consignación en **C_OFFS**).
- Q305 depende de los siguientes parámetros:**
 - Q337 = 0** y al mismo tiempo **Q402 = 0:** en la fila que se ha indicado con **Q305** se fija un giro básico. (Ejemplo en el eje de la herramienta Z tiene lugar la introducción de un giro básico en la columna **SPC**)
 - Q337 = 0** y al mismo tiempo **Q402 = 1:** el parámetro **Q305** no está activo
 - Q337 = 1:** el parámetro **Q305** tiene el efecto descrito anteriormente

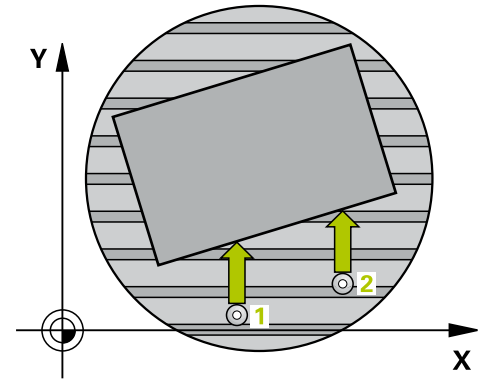
- ▶ **Q402 Giro básico/Alineación (0/1):** restablecer si el control numérico debe poner como giro básico la posición inclinada determinada, o si debe orientar mediante giro de la mesa giratoria:
0: Poner giro básico: aquí el control numérico guarda el giro básico (Ejemplo: en el eje de la herramienta Z el control numérico emplea la columna **SPC**)
1: Ejecutar giro de la mesa giratoria: tiene lugar una consignación en la columna **Offset** correspondiente de la tabla de puntos de referencia (Ejemplo: en el eje de la herramienta Z el control numérico emplea la columna **C_Offs**), y además gira el eje correspondiente
- ▶ **Q337 ¿Poner a cero tras alineación?:** fijar si, tras la alineación, el control numérico debe poner a cero la indicación de posición del eje rotativo respectivo:
0: tras la alineación, la indicación de posición no se pone a 0
1: tras la alineación, la indicación de posición se pone a 0, si antes se ha definido **Q402=1**

17.10 Compensar un GIRO BÁSICO sobre un eje rotativo (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 control numérico 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 control numérico posiciona el palpador en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625) en el punto de palpación programado **1**. Para ello, el control numérico 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 control numérico posiciona el palpador retrocediendo hasta la altura de seguridad y posiciona el eje de giro definido en el ciclo según el valor determinado. Opcionalmente, se puede fijar si el control numérico debe ajustar a 0 el ángulo de giro determinado, en la tabla de puntos de referencia o en la tabla de puntos cero



¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si el control numérico posiciona automáticamente el eje rotativo, puede producirse una colisión.

- ▶ Prestar atención a las posibles colisiones entre los elementos eventualmente montados sobre la mesa y la herramienta
- ▶ Seleccionar la altura segura de tal modo que no pueda originarse ninguna colisión

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si se introduce el valor 0 en el parámetro **Q312** ¿Eje para movim. compensación?, el ciclo calcula automáticamente el eje rotativo que se va a alinear (se recomienda realizar un ajuste). Al hacerlo, en función del orden secuencial de los puntos de palpación, se determina un ángulo. 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°.

- ▶ Después de la alineación, comprobar la posición del eje rotativo

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

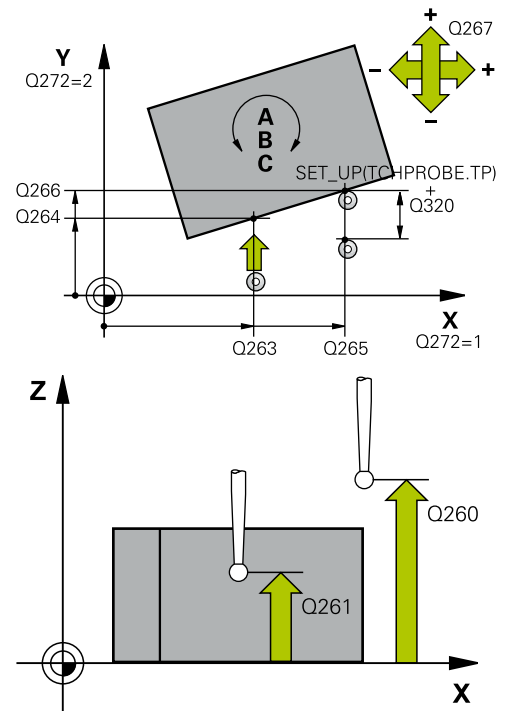


Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q265 ¿2do punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q266 ¿2do punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q272 ¿Eje medi. (1...3: 1=eje princ)?**: Eje, en el que se debe realizar la medición:
 - 1: Eje principal = Eje de medición
 - 2: Eje secundario = Eje de medición
 - 3: Eje del palpador digital = Eje de medición
- ▶ **Q267 ¿Direcc desplaz 1 (+1=+ / -1=-)?**: Dirección en la cual debe desplazarse el palpador digital hacia la pieza:
 - 1: Dirección de desplazamiento negativa
 - +1: Dirección de desplazamiento positiva
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental) Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
 - 0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
 - 1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad



Ejemplo

5 TCH PROBE 403 GIRO BASICO MESA GIR	
Q263=+0	; 1ER PUNTO EN EJE 1
Q264=+0	; 1ER PUNTO EN EJE 2
Q265=+20	; SEGUNDO PTO. 1ER EJE
Q266=+30	; 2. PUNTO 2. EJE
Q272=1	; EJE DE MEDICION
Q267=-1	; DIREC DESPLAZAMIENTO
Q261=-5	; ALTURA MEDIDA
Q320=0	; DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	; ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0	; IR ALTURA SEGURIDAD
Q312=0	; EJE COMPENSACION
Q337=0	; PONER A CERO
Q305=1	; NUMERO EN TABLA
Q303=+1	; TRANSM. VALOR MEDIC.
Q380=+90	; ANGULO REFERENCIA

- ▶ **Q312 ¿Eje para movim. compensación?:** Fijar con cual eje rotativo el control numérico debe compensar la posición inclinada medida:
 - 0:** Modo automático – el control numérico determina el eje rotativo a orientar mediante la cinemática activa. En el modo automático, el primer eje de giro de la mesa (partiendo de la pieza) se emplea como eje de compensación. ¡Ajuste recomendado!
 - 4:** Compensar la posición errónea con el eje de giro A
 - 5:** Compensar la posición errónea con el eje de giro B
 - 6:** Compensar la posición errónea con el eje de giro C
 - ▶ **Q337 ¿Poner a cero tras alineación?:** fijar si el control numérico debe poner a 0 el ángulo del eje rotativo alineado, en la tabla de presets o en la tabla de puntos cero.
 - 0:** Después de alinear no poner a 0 el ángulo del eje de giro en la tabla
 - 1:** Después de alinear poner a 0 el ángulo del eje de giro en la tabla
 - ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?** indicar el número en la tabla de puntos de referencia, en el que el control numérico debe consignar el giro básico. Campo de introducción 0 a 99999
 - Q305 = 0:** El eje giratorio se fija a cero en el número 0 de la tabla de puntos de referencia. Tiene lugar una consignación en la columna **OFFSET**. Adicionalmente se incorporan todos los demás valores (X, Y, Z, etc.) del punto de referencia actualmente activo en la línea 0 de la tabla de puntos de referencia. Además se activa el punto de referencia desde la línea 0.
 - Q305 > 0:** indicar la línea de la tabla de puntos de referencia en la que el control numérico debe fijar a cero el eje rotativo. Tiene lugar una consignación en la columna **OFFSET** de la tabla de puntos de referencia.
- Q305 depende de los siguientes parámetros:**
- Q337 = 0** El parámetro **Q305** no está activo
 - Q337 = 1** El parámetro **Q305** tiene el efecto descrito anteriormente
 - Q312 = 0:** El parámetro **Q305** tiene el efecto descrito anteriormente
 - Q312 > 0:** Se ignora la introducción en **Q305**. Tiene lugar una consignación en la columna **OFFSET** en la línea de la tabla de puntos de referencia que está activa en la llamada del ciclo

- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?**: Determinar si se debe depositar el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero o en la tabla de puntos de referencia:
 - 0**: Escribir el punto de referencia determinado como desplazamiento del punto cero 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 puntos de referencia el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).
- ▶ **Q380 Ángulo ref. eje princ.?**: ángulo con el cual debe alinear el control numérico la recta palpada. Solo es efectivo si se selecciona el eje de giro = Modo automático o C (**Q312** = 0 o 6). Campo de introducción 0 a 360,000

17.11 Rotación sobre el eje C (ciclo 405, DIN/ISO: G405)

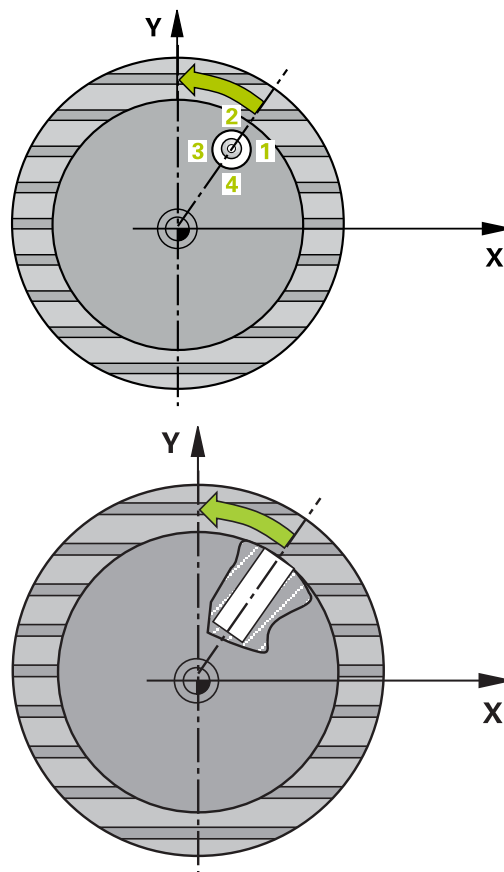
Desarrollo del ciclo

Con el ciclo de palpación 405 puede calcular

- el desfase angular entre el eje Y positivo del sistema de coordenadas activo y la línea central de un taladro
- el desfase angular entre la posición nominal y la posición real del punto central de un taladro

El control numérico compensa la desviación angular calculada, girando el eje C. La pieza debe sujetarse de forma cualquiera a la mesa circular, 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 control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento "Ejecutar ciclos de palpación" en el punto de palpación **1**. El control numérico 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 control numérico 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 control numérico 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 control numérico posiciona el palpador de nuevo a la altura de seguridad y posiciona la pieza mediante el giro de la mesa giratoria, El control numérico rota la mesa giratoria de forma que centro del taladro queda en la dirección del eje Y positivo o en la posición nominal del centro del taladro tras la compensación, tanto en los ejes verticales como horizontales del palpador digital. Adicionalmente, el desfase angular medido está disponible en el parámetro **Q150**



¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

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 control numérico siempre palpa partiendo del centro de la cajera. Entre los cuatro puntos de medida el palpador no se desplaza a la altura de seguridad.

- ▶ En el interior de la cajera/taladro ya no puede haber ningún material
- ▶ Para evitar que el palpador colisione con la pieza, deberá introducirse el diámetro nominal de la cajera (taladro) **menor** a lo estimado.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

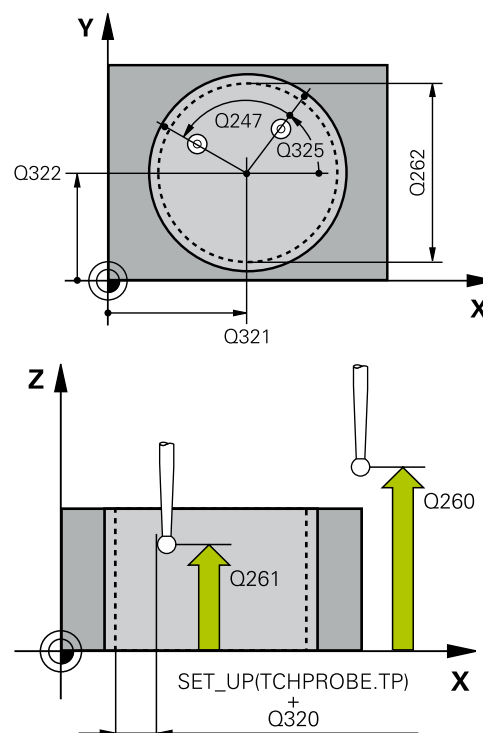
Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Cuanto menor sea el paso angular que se programa, más impreciso es el cálculo que realiza el control numérico del punto central del círculo. Valor de introducción mínimo: 5°.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q321 ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): Centro del taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q322 ¿Centro segundo eje?** (valor absoluto): centro del taladro en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Si se programa **Q322 = 0**, el control numérico dirige el punto medio del taladro al eje Y positivo si se programa **Q322** distinto de 0, el control numérico dirige el punto medio del taladro a la posición nominal (ángulo que resulta del centro del taladro). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q262 ¿Diámetro nominal?**: Diámetro aproximado de cajera circular (taladro). Introducir un valor menor al estimado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q325 ¿Angulo inicial?** (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q247 ¿Angulo incremental?** (valor incremental): ángulo entre dos puntos de medición, el signo del paso angular determina el sentido de giro (- = sentido horario), con el que el palpador se desplaza al siguiente punto de medición. Si se quieren medir arcos de círculo, deberá programarse un paso angular menor a 90°. Campo de introducción -120,000 a 120,000
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental) Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Ejemplo

5 TCH PROBE 405 ROT MEDIANTE EJE C	
Q321=+50	;CENTRO 1ER EJE
Q322=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE
Q262=10	;DIAMETRO NOMINAL
Q355=+0	;ANGULO INICIAL
Q247=90	;ANGULO INCREMENTAL
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q337=0	;PONER A CERO

- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?:**
Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q337 ¿Poner a cero tras alineación?:**
0: poner a 0 la indicación del eje C y describir **C_Offset** de la línea activa de la tabla de puntos cero
>0: escribir el desplazamiento angular medido en la tabla de puntos cero. Número de línea = valor de **Q337**. Si ya está registrado un desplazamiento C en la tabla de puntos cero, el control numérico suma el desvío angular medido con el signo correcto

17.12 FIJAR 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 de puntos de referencia. También se puede emplear el ciclo 404 si se quiere reponer un giro básico activo.

Ejemplo

5 TCH PROBE 404	FIJAR GIRO BASICO
Q307=+0	;PREAJUSTE ANG. ROT.
Q305=-1	;NUMERO EN TABLA

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

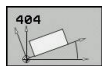
Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas



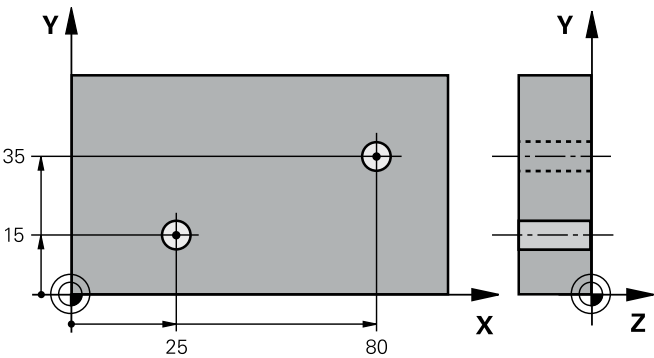
Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q307 Preajuste ángulo de rotación:** Valor angular con el que se debe ajustar el giro básico. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q305 ¿Nº de preset en tabla?:** Indicar el número de la tabla de puntos de referencia, en el que el control numérico debe guardar el giro básico calculado. Campo de introducción -1 hasta 99999. Al introducir **Q305=0** o **Q305=-1**, el control numérico también guarda el giro básico calculado en el menú de giro básico (**Palpar Rot**) en el modo de funcionamiento **Funcionamiento manual**.
 - 1** = Sobrescribir y activar el punto de referencia activo
 - 0** = Copiar el punto de referencia activo en la línea de punto de referencia 0, escribir el giro básico en la línea de punto de referencia 0 y activar punto de referencia 0
 - >1** = guardar el giro básico en el punto de referencia indicado. El punto de referencia no se activa

17.13 Ejemplo: Determinar el giro básico mediante dos taladros



0 BEGIN P GM CYC401 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		
2 TCH PROBE 401 GIRO BASICO 2 TALAD.		
Q268=+25	;1ER CENTRO EJE 1	Centro del 1er taladro: Coordenada X
Q269=+15	;1ER CENTRO EJE 2	Centro del 1er taladro: Coordenada Y
Q270=+80	;2DO CENTRO EJE 1	Centro del 2º taladro: Coordenada X
Q271=+35	;2DO CENTRO EJE 2	Centro del 2º taladro: Coordenada Y
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA	Coordenada en el eje de palpación desde la cual se realiza la medición
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD	Altura, a la que se realiza el desplazamiento del sistema de palpación sin colisión
Q307=+0	;PREAJUSTE ANG. ROT.	Ángulo de las rectas de referencia
Q305=0	;NUMERO EN TABLA	
Q402=1	;COMPENSACION	Compensar inclinación mediante giro de la mesa giratoria
Q337=1	;PONER A CERO	Después de la alineación, poner la visualización a cero
3 CALL PGM 35K47		
4 END PGM CYC401 MM		

18

**Ciclos de
palpación:
Determinar puntos
de referencia
automáticamente**

18.1 Fundamentos

Resumen

El control numérico 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 puntos de referencia
- Introducir el valor calculado en una tabla de puntos cero

Softkey	Ciclo	Página
	410 PTO. REF. RECTÁNGULO INTERIOR Medición de la longitud y anchura interiores de un rectángulo, establecer como punto de referencia el centro del rectángulo	686
	411 PTO. REF. RECTÁNGULO EXTERIOR Medición de la longitud y anchura exteriores de un rectángulo, establecer como punto de referencia el centro del rectángulo	691
	412 PTO. REF. CÍRCULO INTERIOR Medir cuatro puntos cualquiera del interior del círculo, fijar el centro del círculo como punto de referencia	696
	413 PTO. REF. CÍRCULO EXTERIOR Medir cuatro puntos cualquiera del exterior del círculo, fijar el centro del círculo como punto de referencia	701
	414 PTO. REF. ESQUINA EXTERIOR Medición de dos rectas exteriores, establecer como punto de referencia la intersección de las rectas	706
	415 PTO. REF. ESQUINA INTERIOR Medición de dos rectas interiores, establecer como punto de referencia la intersección de las rectas	711
	416 PTO. REF. CENTRO DEL CÍRCULO DE TALADROS (2.ª softkey-plano) Medición de tres agujeros cualesquiera en el círculo de agujeros, establecer como punto de referencia el centro del círculo de taladros	716

Softkey	Ciclo	Página
	417 PTO. REF. EJE DE PALPA- DOR (2. ^a softkey-plano) Medición de una posición cualquiera en el eje del palpador y establecerla como punto de referencia	721
	418 PTO. REF. 4 TALADROS (2. ^a softkey-plano) Medición cruzada respectivamente de 2 taladros, establecer como punto de referencia el punto de intersección de las rectas de unión	724
	419 PTO. REF. EJE INDIVIDUAL (2. ^a softkey-plano) Medición de una posición cualquiera en el eje seleccionable y establecerla como punto de referencia	729
	408 PTO. REF. CENTRO RANURA Medición de la anchura interior de una ranura, establecer como punto de referencia el centro de la ranura	732
	409 PTO. REF. CENTRO ALMA Medición de la anchura exterior de un alma, fijar el centro del alma como punto de referencia	737



El control numérico debe estar preparado por el fabricante de la máquina para el empleo del palpador digital 3D.

HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

Según el ajuste del parámetro de máquina opcional **CfgPresetSettings** (núm. 204600), al palpar se comprueba si la posición de los ejes de giro concuerdan con los ángulos basculantes **3D ROJO**. Si este no es el caso, el control numérico emite un mensaje de error.

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 del palpador

El control numérico fija el punto de referencia en el espacio de trabajo dependiendo del eje del palpador digital que ha definido en el programa de medición.

Ejes de palpación activos	Poner punto de referencia en
Z	X e Y
Y	Z y X
X	Y y Z

Memorizar el punto de referencia calculado

En todos los ciclos para la fijación del punto de referencia puede determinarse mediante los parámetros **Q303** y **Q305** cómo debe guardar el control numérico el punto de referencia calculado:

- **Q305 = 0, Q303 = 1:**
El punto de referencia activo se copia en la fila 0 y activa la fila 0, con lo que se eliminan las transformaciones sencillas
- **Q305 distinto a 0, Q303 = 0:**
El resultado se escribe en la fila **Q305** de la tabla de puntos cero, **Activar el punto cero con el ciclo 7 en el programa NC**
- **Q305 distinto a 0, Q303 = 1:**
El resultado se escribe en la fila **Q305** de la tabla de puntos de referencia, el sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (coordenadas REF), **debe activarse el punto de referencia con el ciclo 247 en el programa NC**
- **Q305 no igual a 0, Q303 = -1**



Esta combinación puede originarse solo, cuando

- se leen programas NC con los ciclos 410 hasta 418, que fueron generados en un TNC 4xx
- Leer programas NC con los ciclos 410 hasta 418, que fueron generados con un software del iTNC530 anterior
- no haber definido intencionadamente la transferencia de mediciones con el parámetro **Q303**

En casos similares, aparece en el control numérico 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.

Resultados de medición en parámetros Q

El control numérico guarda los resultados de medición del ciclo de palpación correspondiente en el parámetro Q activo globalmente

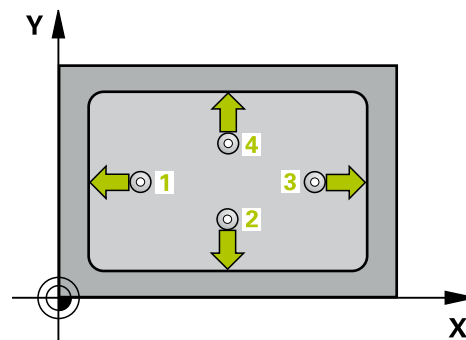
Q150 a Q160. Estos parametros pueden continuar utilizándose en su programa NC. Deberá tenerse en cuenta la tabla de los parámetros de resultados, que aparece en cada descripción del ciclo.

18.2 PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO INTERIOR (ciclo 410, DIN/ISO: G410)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 410 determina el punto central de una caja rectangular y fija este punto central como punto de referencia. Si se desea, el control numérico también puede escribir el punto central en una tabla de puntos cero o en una tabla de puntos de referencia.

- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento "Ejecutar ciclos de palpación" en el punto de palpación **1**. El control numérico 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 control numérico posiciona el palpador en el punto de palpación **3** y después en el punto de palpación **4** y ejecuta en ese punto el tercer y cuarto proceso de palpación
- 5 Para finalizar, el control numérico hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y procesa el punto de referencia calculado dependiendo del parámetro del ciclo **Q303** y **Q305** (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684)
- 6 Si se desea, el control numérico 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 lateral eje principal
Q155	Valor real longitud lateral eje auxiliar

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

INDICACIÓN

¡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 control numérico 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 definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital.

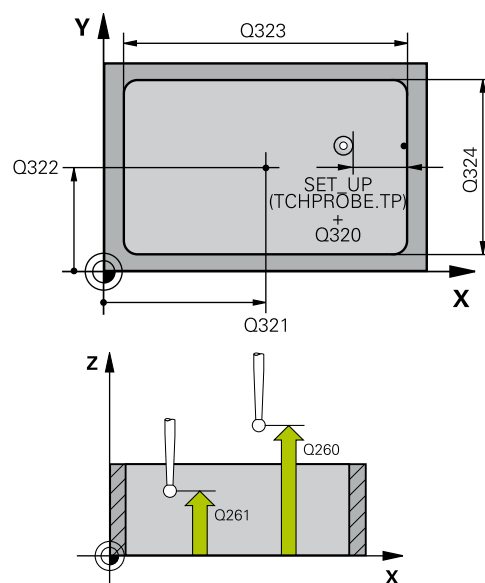


Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q321 ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): centro de la cajera en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q322 ¿Centro segundo eje?** (valor absoluto): Centro de la cajera en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q323 ¿Longitud lado 1?** (valor incremental): Longitud de la cajera paralela al eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q324 ¿Longitud lado 2?** (valor incremental): Longitud de la cajera, paralela al eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental) Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad



Ejemplo

5 TCH PROBE 410 PTO REF CENTRO C.REC		
Q321=+50	;CENTRO 1ER EJE	
Q322=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q323=60	;1A LONGITUD LATERAL	
Q324=20	;2A LONGITUD LATERAL	
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA	
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q301=0	;IR ALTURA SEGURIDAD	
Q305=10	;NUMERO EN TABLA	
Q331=+0	;PUNTO DE REFERENCIA	
Q332=+0	;PUNTO DE REFERENCIA	
Q303=+1	;TRANSM. VALOR MEDIC.	
Q381=1	;PALPAR EN EJE DEL TS	
Q382=+85	;1. COORDENADA EJE TS	
Q383=+50	;2. COORDENADA EJE TS	
Q382=+0	;3. COORDENADA EJE TS	
Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA	

- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?** Indicar el número de una línea de la tabla de puntos de referencia/ tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda las coordenadas del punto central, campo de introducción 0 a 9999. Dependiendo de **Q303**, el control numérico escribe la consignación en la tabla de puntos de referencia o en la tabla de puntos cero:
Si **Q303 = 1**, el control numérico describe la tabla de puntos de referencia. Si tiene lugar una modificación en el punto de referencia activo, la modificación pasa a ser activa inmediatamente. De no ser así, tiene lugar una consignación en la línea respectiva de la tabla de puntos de referencia sin activación automática
Si **Q303 = 0**, el control numérico describe la tabla de puntos cero. El punto cero no se activa automáticamente
- ▶ **Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.?** (valor absoluto): coordenada en el eje principal en la que el control numérico debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar?** (valor absoluto): Coordenadas en el eje auxiliar, en las que el control numérico fija el centro de cajera determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?**: Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de cero-piezas o en la tabla de puntos de referencia:
-1: ¡No utilizar! Lo introduce el control numérico cuando se leen programas NC antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684)
0: escribir el punto de referencia calculado 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 puntos de referencia el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).
- ▶ **Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1)**: determinar si el control numérico debe fijar también el punto de referencia en el eje del palpador:
0: No fijar el punto de referencia en el eje del palpador
1: fijar el punto de referencia en el eje del palpador
- ▶ **Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381 = 1**. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

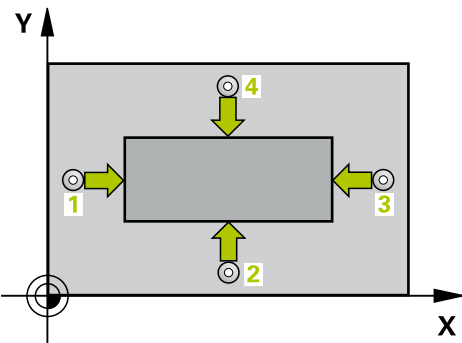
- ▶ **Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje secundario del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje del palpador, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

18.3 PUNTO DE REFERENCIA RECTÁNGULO EXTERIOR (ciclo 411, DIN/ISO: G411)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 411 determina el punto central de una isla rectangular y fija este punto central como punto de referencia. Si se desea, el control numérico también puede escribir el punto central en una tabla de puntos cero o en una tabla de puntos de referencia.

- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625) en el punto de palpación **1**. El control numérico 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 control numérico posiciona el palpador en el punto de palpación **3** y después en el punto de palpación **4** y ejecuta en ese punto el tercer y cuarto proceso de palpación
- 5 Para finalizar, el control numérico hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y procesa el punto de referencia calculado dependiendo del parámetro del ciclo **Q303** y **Q305** (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684)
- 6 Si se desea, el control numérico 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 lateral eje principal
Q155	Valor real longitud lateral eje auxiliar

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

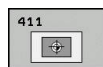
Para evitar que el palpador colisione con la pieza, deberá introducirse la longitud del lado 1 y del lado 2 de la cajera con valores **superiores** a lo estimado.

- ▶ Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital.

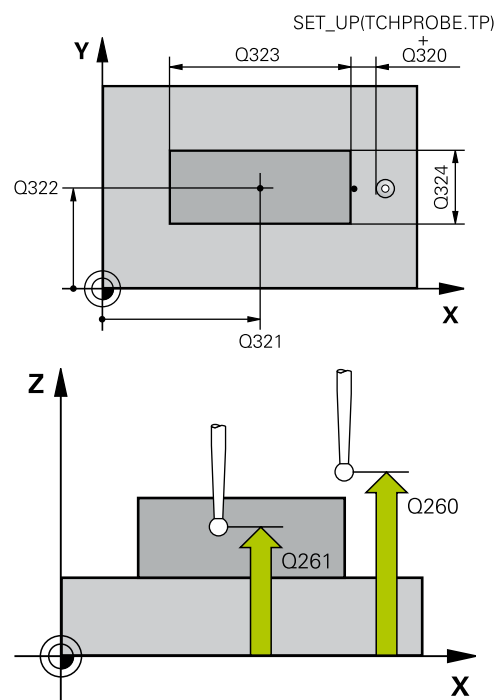


Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q321 ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): centro de la isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q322 ¿Centro segundo eje?** (valor absoluto): centro de la isla en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q323 ¿Longitud lado 1?** (valor incremental): Longitud de la isla, paralela al eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q324 ¿Longitud lado 2?** (valor incremental): Longitud de la isla, paralela al eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental)
Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**:
Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad



Ejemplo

5 TCH PROBE 411 PTO REF CENTRO I.REC	
Q321=+50	;CENTRO 1ER EJE
Q322=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE
Q323=60	;1A LONGITUD LATERAL
Q324=20	;2A LONGITUD LATERAL
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q305=0	;NUMERO EN TABLA
Q331=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q332=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1	;TRANSM. VALOR MEDIC.
Q381=1	;PALPAR EN EJE DEL TS
Q382=+85	;1. COORDENADA EJE TS
Q383=+50	;2. COORDENADA EJE TS
Q382=+0	;3. COORDENADA EJE TS
Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA

- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?** Indicar el número de una línea de la tabla de puntos de referencia/ tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda las coordenadas del punto central, campo de introducción 0 a 9999. Dependiendo de **Q303**, el control numérico escribe la consignación en la tabla de puntos de referencia o en la tabla de puntos cero:
Si **Q303 = 1**, el control numérico describe la tabla de puntos de referencia. Si tiene lugar una modificación en el punto de referencia activo, la modificación pasa a ser activa inmediatamente. De no ser así, tiene lugar una consignación en la línea respectiva de la tabla de puntos de referencia sin activación automática
Si **Q303 = 0**, el control numérico describe la tabla de puntos cero. El punto cero no se activa automáticamente
- ▶ **Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.?** (valor absoluto): Coordenada en el eje principal en la que el control numérico debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar?** (valor absoluto): Coordenada en el eje secundario en la que el control numérico debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?**: Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de cero-piezas o en la tabla de puntos de referencia:
-1: ¡No utilizar! Lo introduce el control numérico cuando se leen programas NC antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684)
0: escribir el punto de referencia calculado 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 puntos de referencia el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).
- ▶ **Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1)**: determinar si el control numérico debe fijar también el punto de referencia en el eje del palpador:
0: No fijar el punto de referencia en el eje del palpador
1: fijar el punto de referencia en el eje del palpador
- ▶ **Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381 = 1**. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

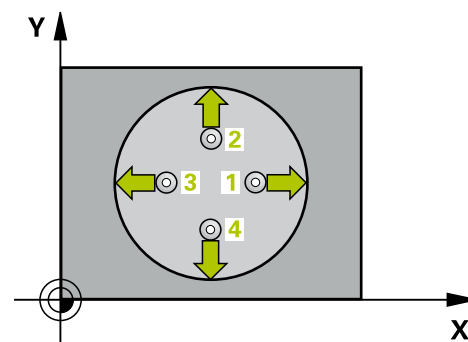
- ▶ **Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje secundario del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje del palpador, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

18.4 PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO INTERIOR (ciclo 412, DIN/ISO: G412)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 412 determina el centro de una caja circular (taladro) y fija este centro como punto de referencia. Si se desea, el control numérico también puede escribir el punto central en una tabla de puntos cero o en una tabla de puntos de referencia.

- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625) en el punto de palpación **1**. El control numérico 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 control numérico 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 control numérico posiciona el palpador en el punto de palpación **3** y después en el punto de palpación **4** y ejecuta en ese punto el tercer y cuarto proceso de palpación
- 5 Para finalizar, el control numérico hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y procesa el punto de referencia calculado dependiendo del parámetro del ciclo **Q303** y **Q305** (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684) y guarda los valores reales en los parámetros Q listados a continuación
- 6 Cuando se desee, el control numérico determina seguidamente en una palpación previa separada el punto de referencia en el eje de palpación



Número de parámetro	Significado
Q151	Valor real del centro en eje principal
Q152	Valor real centro eje secundario
Q153	Valor real del diámetro

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

INDICACIÓN

¡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 control numérico siempre palpa partiendo del centro de la cajera. Entre los cuatro puntos de medida el palpador no se desplaza a la altura de seguridad.

- ▶ Posicionamiento de los puntos de palpación
- ▶ Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital.

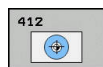


Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

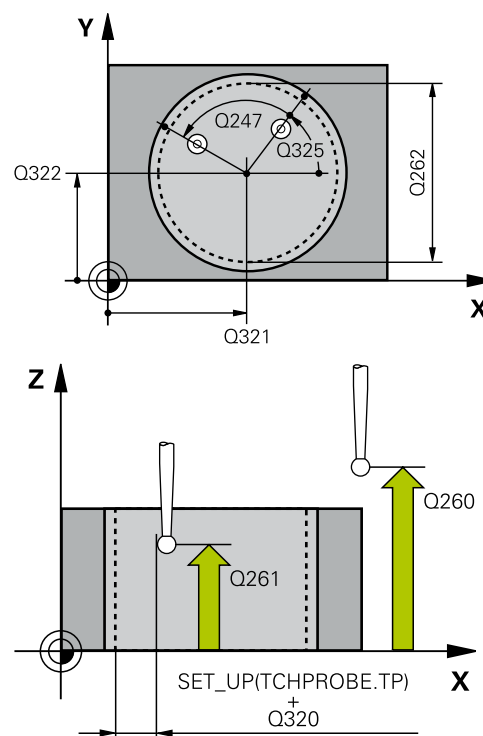
Cuanto más pequeño programe el paso angular **Q247**, de forma más imprecisa calculará el control numérico el punto de referencia. Margen de introducción más pequeño: 5°

Programar un paso angular inferior a 90°, campo de introducción -120° - 120°

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q321 ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): centro de la caja en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q322 ¿Centro segundo eje?** (valor absoluto): Centro de la caja en el eje transversal del plano de mecanizado. Cuando se programa **Q322 = 0**, el control numérico orienta el centro del taladro sobre el eje Y positivo, cuando **Q322** es distinto de 0, el control numérico orienta el centro del taladro sobre la posición nominal. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q262 ¿Diámetro nominal?**: Diámetro aproximado de caja circular (taladro). Introducir un valor menor al estimado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q325 ¿Angulo inicial?** (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q247 ¿Angulo incremental?** (valor incremental): ángulo entre dos puntos de medición, el signo del paso angular determina el sentido de giro (- = sentido horario), con el que el palpador se desplaza al siguiente punto de medición. Si se quieren medir arcos de círculo, deberá programarse un paso angular menor a 90°. Campo de introducción -120,000 a 120,000
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental) Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Ejemplo

5 TCH PROBE 412 PTO REF CENTRO TAL.	
Q321=+50	;CENTRO 1ER EJE
Q322=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE
Q262=75	;DIAMETRO NOMINAL
Q355=+0	;ANGULO INICIAL
Q247=+60	;ANGULO INCREMENTAL
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q305=12	;NUMERO EN TABLA
Q331=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q332=+0	;PUNTO DE REFERENCIA

- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?:**
Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?** Indicar el número de una línea de la tabla de puntos de referencia/ tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda las coordenadas del punto central, campo de introducción 0 a 9999. Dependiendo de **Q303**, el control numérico escribe la consignación en la tabla de puntos de referencia o en la tabla de puntos cero:
Si **Q303 = 1**, el control numérico describe la tabla de puntos de referencia. Si tiene lugar una modificación en el punto de referencia activo, la modificación pasa a ser activa inmediatamente. De no ser así, tiene lugar una consignación en la línea respectiva de la tabla de puntos de referencia sin activación automática
Si **Q303 = 0**, el control numérico describe la tabla de puntos cero. El punto cero no se activa automáticamente
- ▶ **Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.?** (valor absoluto): coordenada en el eje principal en la que el control numérico debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar?** (valor absoluto): Coordenadas en el eje auxiliar, en las que el control numérico fija el centro de cajera determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?:** Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de cero-piezas o en la tabla de puntos de referencia:
-1: ¡No utilizar! Lo introduce el control numérico cuando se leen programas NC antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684)
0: escribir el punto de referencia calculado 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 puntos de referencia el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).

Q303=+1	;TRANSM. VALOR MEDIC.
Q381=1	;PALPAR EN EJE DEL TS
Q382=+85	;1. COORDENADA EJE TS
Q383=+50	;2. COORDENADA EJE TS
Q382=+0	;3. COORDENADA EJE TS
Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA
Q423=4	;NUM. PALPADORES
Q351=1	;TIPO DESPLAZAMIENTO

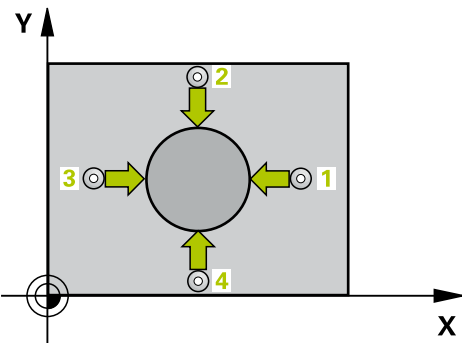
- ▶ **Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1):** determinar si el control numérico debe fijar también el punto de referencia en el eje del palpador:
0: No fijar el punto de referencia en el eje del palpador
1: fijar el punto de referencia en el eje del palpador
- ▶ **Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381 = 1**. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje secundario del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381 = 1**. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje del palpador, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381 = 1**. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q423 ¿Núm. palpadores en plano 4/3)?:**
 Determinar si el control numérico debe medir la isla con 4 o con 3 palpaciones:
4: Utilizar 4 puntos de medición (ajuste estándar)
3: Utilizar 3 puntos de medición
- ▶ **Q365 ¿Tipo desplaz.? recta=0/círc.=1:**
 Determinar con qué función de trayectoria debe desplazarse la herramienta entre los puntos de medición, cuando está activo el desplazamiento hasta la altura segura (**Q301=1**):
0: desplazar entre los mecanizados sobre una recta
1: desplazar entre los mecanizados circularmente sobre el diámetro del arco de círculo

18.5 PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO EXTERIOR (ciclo 413, DIN/ISO: G413)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 413 determina el punto central de una isla circular y fija este punto central como punto de referencia. Si se desea, el control numérico también puede escribir el punto central en una tabla de puntos cero o en una tabla de puntos de referencia.

- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625) en el punto de palpación **1**. El control numérico 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 control numérico 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 control numérico posiciona el palpador en el punto de palpación **3** y después en el punto de palpación **4** y ejecuta en ese punto el tercer y cuarto proceso de palpación
- 5 Para finalizar, el control numérico hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y procesa el punto de referencia calculado dependiendo del parámetro del ciclo **Q303** y **Q305** (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684) y guarda los valores reales en los parámetros Q listados a continuación
- 6 Cuando se desee, el control numérico determina seguidamente en una palpación previa separada el punto de referencia en el eje de palpación



Número de parámetro	Significado
Q151	Valor real del centro en eje principal
Q152	Valor real centro eje secundario
Q153	Valor real del diámetro

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Para evitar una colisión entre el palpador digital y la pieza, introducir el diámetro nominal de la isla mas bien demasiado **grande**.

- ▶ Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

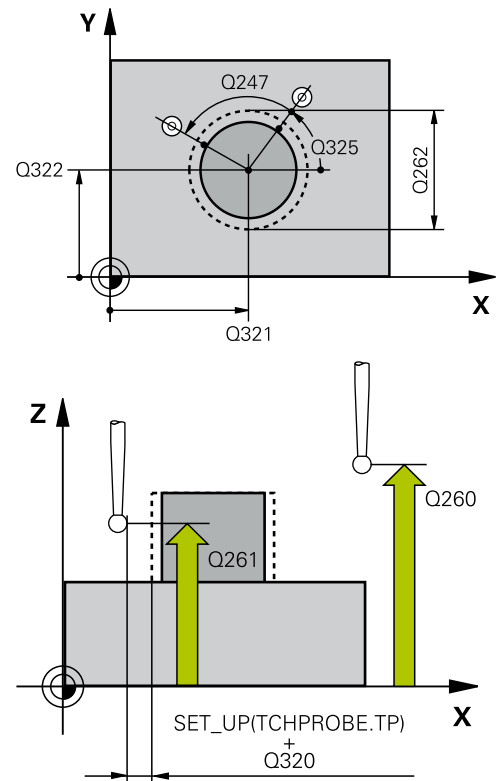
Cuanto más pequeño programe el paso angular **Q247**, de forma más imprecisa calculará el control numérico el punto de referencia. Margen de introducción más pequeño: 5°

Programar un paso angular inferior a 90°, campo de introducción -120° - 120°

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q321 ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): centro de la isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q322 ¿Centro segundo eje?** (valor absoluto): centro de la isla en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Cuando se programa **Q322 = 0**, el control numérico orienta el centro del taladro sobre el eje Y positivo, cuando **Q322** es distinto de 0, el control numérico orienta el centro del taladro sobre la posición nominal. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q262 ¿Diámetro nominal?**: Diámetro aproximado de la isla. Introducir un valor superior al estimado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q325 ¿Angulo inicial?** (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q247 ¿Angulo incremental?** (valor incremental): ángulo entre dos puntos de medición, el signo del paso angular determina el sentido de giro (- = sentido horario), con el que el palpador se desplaza al siguiente punto de medición. Si se quieren medir arcos de círculo, deberá programarse un paso angular menor a 90°. Campo de introducción -120,000 a 120,000
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental) Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad



Ejemplo

5 TCH PROBE 413	PTO REF CENTRO I.CIR
Q321=+50	;CENTRO 1ER EJE
Q322=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE
Q262=75	;DIAMETRO NOMINAL
Q355=+0	;ANGULO INICIAL
Q247=+60	;ANGULO INCREMENTAL
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q305=15	;NUMERO EN TABLA
Q331=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q332=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1	;TRANSM. VALOR MEDIC.
Q381=1	;PALPAR EN EJE DEL TS
Q382=+85	;1. COORDENADA EJE TS
Q383=+50	;2. COORDENADA EJE TS
Q382=+0	;3. COORDENADA EJE TS
Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA
Q423=4	;NUM. PALPADORES
Q351=1	;TIPO DESPLAZAMIENTO

- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?** Indicar el número de una línea de la tabla de puntos de referencia/ tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda las coordenadas del punto central, campo de introducción 0 a 9999. Dependiendo de **Q303**, el control numérico escribe la consignación en la tabla de puntos de referencia o en la tabla de puntos cero:
 Si **Q303 = 1**, el control numérico describe la tabla de puntos de referencia. Si tiene lugar una modificación en el punto de referencia activo, la modificación pasa a ser activa inmediatamente. De no ser así, tiene lugar una consignación en la línea respectiva de la tabla de puntos de referencia sin activación automática
 Si **Q303 = 0**, el control numérico describe la tabla de puntos cero. El punto cero no se activa automáticamente
- ▶ **Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.?** (valor absoluto): Coordenada en el eje principal en la que el control numérico debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar?** (valor absoluto): Coordenada en el eje secundario en la que el control numérico debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?**: Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de cero-piezas o en la tabla de puntos de referencia:
-1: ¡No utilizar! Lo introduce el control numérico cuando se leen programas NC antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684)
0: escribir el punto de referencia calculado 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 puntos de referencia el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).
- ▶ **Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1)**: determinar si el control numérico debe fijar también el punto de referencia en el eje del palpador:
0: No fijar el punto de referencia en el eje del palpador
1: fijar el punto de referencia en el eje del palpador

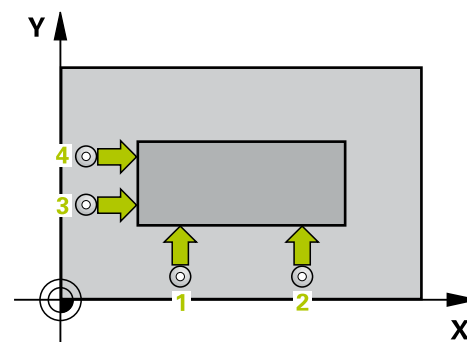
- ▶ **Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje secundario del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje del palpador, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q423 ¿Núm. palpadores en plano 4/3)?**: Determinar si el control numérico debe medir la isla con 4 o con 3 palpaciones:
4: Utilizar 4 puntos de medición (ajuste estándar)
3: Utilizar 3 puntos de medición
- ▶ **Q365 ¿Tipo desplaz.? recta=0/círc.=1:**
Determinar con qué función de trayectoria debe desplazarse la herramienta entre los puntos de medición, cuando está activo el desplazamiento hasta la altura segura (**Q301**=1):
0: desplazar entre los mecanizados sobre una recta
1: desplazar entre los mecanizados circularmente sobre el diámetro del arco de círculo

18.6 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 control numérico también puede escribir el punto de intersección en una tabla de puntos cero o en una tabla de puntos de referencia.

- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625) al primer punto de palpación **1** (véase la imagen de la derecha). Para ello, el control numérico desplaza el palpador según la distancia de seguridad contra la dirección de desplazamiento correspondiente
- 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 control numérico determina automáticamente la dirección de palpación dependiendo del 3º punto de medición programado
- 3 A continuación, el palpador se desplaza, hasta el siguiente punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación
- 4 El control numérico posiciona el palpador en el punto de palpación **3** y después en el punto de palpación **4** y ejecuta en ese punto el tercer y cuarto proceso de palpación
- 5 Para finalizar, el control numérico hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y procesa el punto de referencia calculado dependiendo del parámetro del ciclo **Q303** y **Q305** (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684) y guarda las coordenadas de la esquina calculada en los parámetros Q listados a continuación
- 6 Cuando se desee, el control numérico determina seguidamente en una palpación previa separada el punto de referencia en el eje de palpación



Número de parámetro	Significado
Q151	Valor actual de la esquina en el eje principal
Q152	Valor actual de la esquina en el eje auxiliar

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

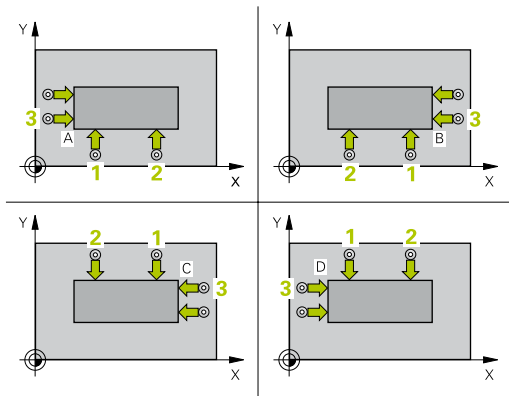
- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

El control numérico 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 control numérico fija el punto de referencia (véase figura a la derecha y la tabla siguiente).

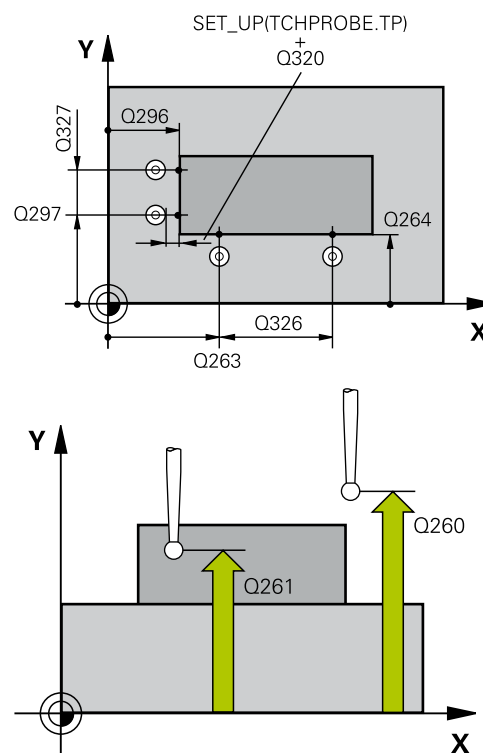


Esquina	coordenada X	coordenada Y
A	Punto 1 mayor que punto 3	Punto 1 menor que punto 3
B	Punto 1 menor que punto 3	Punto 1 menor que punto 3
C	Punto 1 menor que punto 3	Punto 1 mayor que punto 3
D	Punto 1 mayor que punto 3	Punto 1 mayor que punto 3

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q326 ¿Distancia 1er eje?** (valor incremental): Distancia entre el primer y el segundo punto de medida en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q296 ¿3er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): Coordenada del tercer punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q297 ¿3er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del tercer punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q327 ¿Distancia segundo eje?** (valor incremental): Distancia entre el tercer y el cuarto punto de medida en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental) Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
 - 0**: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
 - 1**: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad



Ejemplo

5 TCH PROBE 414 PTO REF ESQ. INTER.

Q263=+37	; 1ER PUNTO EN EJE 1
Q264=+7	; 1ER PUNTO EN EJE 2
Q326=50	; DISTANCIA 1ER EJE
Q296=+95	; 3ER PUNTO 1ER EJE
Q297=+25	; 3ER PUNTO 2. EJE
Q327=45	; DIST. SEGUNDO EJE
Q261=-5	; ALTURA MEDIDA
Q320=0	; DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	; ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0	; IR ALTURA SEGURIDAD
Q304=0	; GIRO BASICO
Q305=7	; NUMERO EN TABLA
Q331=+0	; PUNTO DE REFERENCIA
Q332=+0	; PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1	; TRANSM. VALOR MEDIC.
Q381=1	; PALPAR EN EJE DEL TS
Q382=+85	; 1. COORDENADA EJE TS
Q383=+50	; 2. COORDENADA EJE TS

- ▶ **Q304 ¿Ejecutar giro básico(0/1)?**: Determinar si el control numérico debe compensar la posición inclinada de la pieza mediante un giro básico:
0: No ejecutar ningún giro básico
1: Ejecutar un giro básico
- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?**: Indicar el número de fila de la tabla de puntos de referencia / tabla de puntos cero en la cual guarda el control numérico las coordenadas de la esquina, campo de introducción de 0 a 9999. Dependiendo de **Q303**, el control numérico escribe la consignación en la tabla de puntos de referencia o en la tabla de puntos cero:
 Si **Q303 = 1**, el control numérico describe la tabla de puntos de referencia. Si tiene lugar una modificación en el punto de referencia activo, la modificación pasa a ser activa inmediatamente. De no ser así, tiene lugar una consignación en la línea respectiva de la tabla de puntos de referencia sin activación automática
 Si **Q303 = 0**, el control numérico describe la tabla de puntos cero. El punto cero no se activa automáticamente
- ▶ **Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.?** (valor absoluto): Coordenadas en el eje principal en las que el control numérico debe fijar la esquina determinada. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar?** (valor absoluto): Coordenadas en el eje auxiliar en las que el control numérico fija la esquina determinada. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?**: Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de cero-piezas o en la tabla de puntos de referencia:
-1: ¡No utilizar! Lo introduce el control numérico cuando se leen programas NC antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684)
0: escribir el punto de referencia calculado 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 puntos de referencia el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).
- ▶ **Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1)**: determinar si el control numérico debe fijar también el punto de referencia en el eje del palpador:
0: No fijar el punto de referencia en el eje del palpador
1: fijar el punto de referencia en el eje del palpador

Q382=+0 ;3. COORDENADA EJE TS

Q333=+1 ;PUNTO DE REFERENCIA

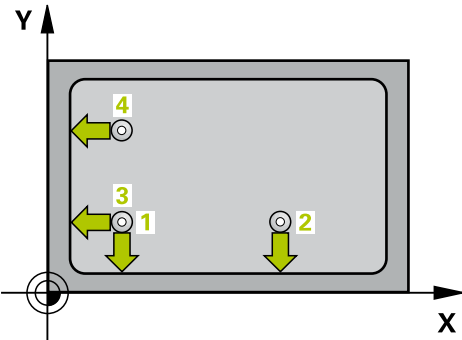
- ▶ **Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje secundario del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje del palpador, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

18.7 PUNTO DE REFERENCIA ESQUINA INTERIOR (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 control numérico también puede escribir el punto de intersección en una tabla de puntos cero o en una tabla de puntos de referencia.

- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento "Ejecutar ciclos de palpación" al primer punto de palpación **1** (véase la imagen de la derecha). Para ello, el control numérico desplaza el palpador digital en los ejes principal y auxiliar lo equivalente a la altura de seguridad **Q320** + **SET_UP** + radio de la bola de palpación (en contra de la dirección de desplazamiento correspondiente)
- 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.
- 3 Después, el palpador digital se desplaza al siguiente punto de palpación **2**, para ello, el control numérico desplaza el palpador digital en el eje auxiliar lo equivalente a la altura de seguridad **Q320** + **SET_UP** + radio de la bola de palpación y ahí ejecuta un segundo proceso de palpación
- 4 El control numérico posiciona el palpador digital en el punto de palpación **3** (lógica de posicionamiento como en el primer punto de palpación) y lo ejecuta
- 5 Después, el palpador digital se desplaza al punto de palpación **4**. Para ello, el control numérico desplaza el palpador digital en el eje principal lo equivalente a la altura de seguridad **Q320** + **SET_UP** + radio de la bola de palpación y ahí ejecuta el cuarto proceso de palpación
- 6 Para finalizar, el control numérico vuelve a posicionar el palpador digital en la altura segura. Procesa el punto de referencia calculado dependiendo de los parámetros de ciclo **Q303** y **Q305** (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684) y guarda las coordenadas de la esquina calculada en los parámetros Q listados a continuación
- 7 Cuando se desee, el control numérico determina seguidamente en una palpación previa separada el punto de referencia en el eje de palpación



Número de parámetro	Significado
Q151	Valor actual de la esquina en el eje principal
Q152	Valor actual de la esquina en el eje auxiliar

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

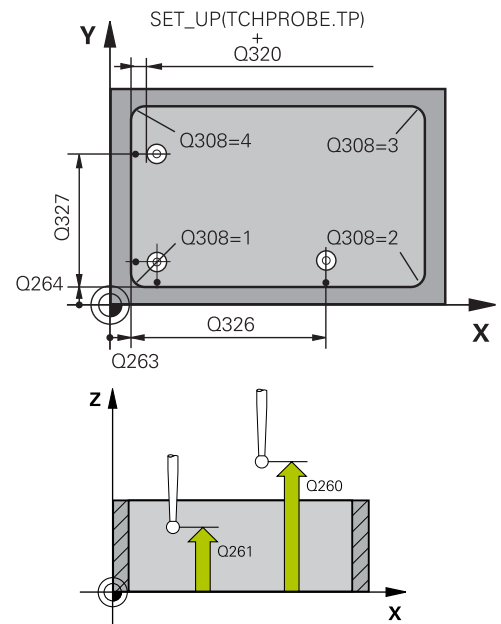
Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

El control numérico mide la primera recta siempre en dirección del eje auxiliar del plano de mecanizado.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?** (absoluto): Coordenada de la esquina en el eje principal del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?** (absoluto): Coordenada de la esquina en el eje auxiliar del espacio de trabajo. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q326 ¿Distancia 1er eje?** (incremental): distancia entre la esquina y el segundo punto de medida en el eje principal del espacio de trabajo. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q327 ¿Distancia segundo eje?** (incremental): distancia entre la esquina y el cuarto punto de medida en el eje auxiliar del espacio de trabajo. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q308 ¿Esquina? (1/2/3/4):** Número de esquina en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Campo de introducción 1 a 4
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental) Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?:** Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q304 ¿Ejecutar giro básico(0/1)?:** Determinar si el control numérico debe compensar la posición inclinada de la pieza mediante un giro básico:
0: No ejecutar ningún giro básico
1: Ejecutar un giro básico



Ejemplo

5 TCH PROBE 415 PTO REF ESQ. EXTER.	
Q263=+37	;1ER PUNTO EN EJE 1
Q264=+7	;1ER PUNTO EN EJE 2
Q326=50	;DISTANCIA 1ER EJE
Q327=45	;DIST. SEGUNDO EJE
Q308=+1	;ESQUINA
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q304=0	;GIRO BASICO
Q305=7	;NUMERO EN TABLA
Q331=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q332=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1	;TRANSM. VALOR MEDIC.
Q381=1	;PALPAR EN EJE DEL TS
Q382=+85	;1. COORDENADA EJE TS
Q383=+50	;2. COORDENADA EJE TS
Q382=+0	;3. COORDENADA EJE TS
Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA

- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?:** Indicar el número de fila de la tabla de puntos de referencia / tabla de puntos cero en la cual guarda el control numérico las coordenadas de la esquina, campo de introducción de 0 a 9999. Dependiendo de **Q303**, el control numérico escribe la consignación en la tabla de puntos de referencia o en la tabla de puntos cero:
 Si **Q303 = 1**, el control numérico describe la tabla de puntos de referencia. Si tiene lugar una modificación en el punto de referencia activo, la modificación pasa a ser activa inmediatamente. De no ser así, tiene lugar una consignación en la línea respectiva de la tabla de puntos de referencia sin activación automática
 Si **Q303 = 0**, el control numérico describe la tabla de puntos cero. El punto cero no se activa automáticamente
- ▶ **Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.?** (valor absoluto): Coordenadas en el eje principal en las que el control numérico debe fijar la esquina determinada. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar?** (valor absoluto): Coordenadas en el eje auxiliar en las que el control numérico fija la esquina determinada. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?:** Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de cero-piezas o en la tabla de puntos de referencia:
-1: ¡No utilizar! Lo introduce el control numérico cuando se leen programas NC antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684)
0: escribir el punto de referencia calculado 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 puntos de referencia el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).
- ▶ **Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1):** determinar si el control numérico debe fijar también el punto de referencia en el eje del palpador:
0: No fijar el punto de referencia en el eje del palpador
1: fijar el punto de referencia en el eje del palpador

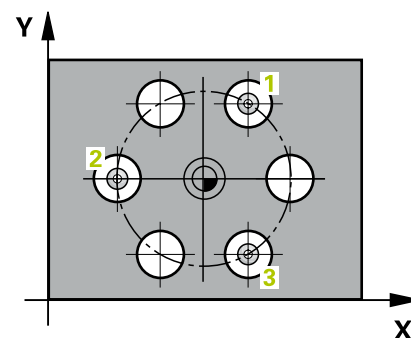
- ▶ **Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje secundario del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje del palpador, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

18.8 PUNTO DE REFERENCIA CÍRCULO DE TALADROS MEDIO (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 control numérico también puede escribir el punto central en una tabla de puntos cero o en una tabla de puntos de referencia.

- 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 625) en el centro introducido del primer taladro **1**.
- 2 A continuación, el palpador se desplaza a la altura de medición introducida y, mediante cuatro palpaciones, determina el centro del primer taladro
- 3 A continuación, el palpador vuelve a la altura segura y se posiciona en el centro introducido del segundo taladro **2**
- 4 El control numérico 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 control numérico desplaza el palpador a la altura de medición introducida y, mediante cuatro palpaciones, determina el centro del tercer taladro
- 7 Para finalizar, el control numérico hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y procesa el punto de referencia calculado dependiendo del parámetro del ciclo **Q303** y **Q305** (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684) y guarda los valores reales en los parámetros Q listados a continuación
- 8 Cuando se desee, el control numérico determina seguidamente en una palpación previa separada el punto de referencia en el eje de palpación



Número de parámetro	Significado
Q151	Valor real del centro en eje principal
Q152	Valor real centro eje secundario
Q153	Valor Diámetro del círculo de taladros

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas



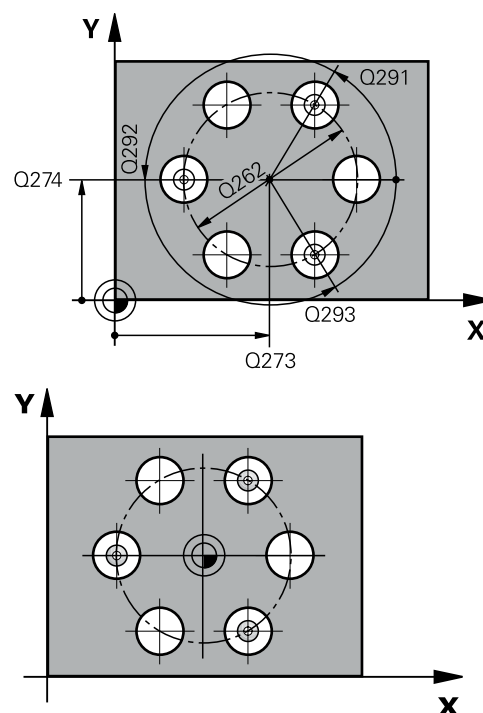
Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q273 ¿Centro eje 1 (valor nominal)?** (valor absoluto): Centro del taladro (valor nominal) en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q274 ¿Centro eje 2 (valor nominal)?** (valor absoluto): centro del círculo de taladros en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q262 ¿Diámetro nominal?**: Introducir el diámetro aproximado del círculo de taladros. Cuanto menor sea el diámetro del taladro, más precisa debe ser la indicación del diámetro nominal. Campo de introducción -0 hasta 99999,9999
- ▶ **Q291 ¿Angulo 1er taladro?** (valor absoluto): ángulo en coordenadas polares del primer centro del taladro en el plano de mecanizado. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Q292 ¿Angulo 2do taladro?** (valor absoluto): ángulo en coordenadas polares del segundo centro del taladro en el plano de mecanizado. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Q293 ¿Angulo 3er taladro?** (valor absoluto): ángulo en coordenadas polares del tercer centro del taladro en el plano de mecanizado. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?** Indicar el número de una línea de la tabla de puntos de referencia/ tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda las coordenadas del punto central, campo de introducción 0 a 9999. Dependiendo de **Q303**, el control numérico escribe la consignación en la tabla de puntos de referencia o en la tabla de puntos cero:
 Si **Q303 = 1**, el control numérico describe la tabla de puntos de referencia. Si tiene lugar una modificación en el punto de referencia activo, la modificación pasa a ser activa inmediatamente. De no ser así, tiene lugar una consignación en la línea respectiva de la tabla de puntos de referencia sin activación automática
 Si **Q303 = 0**, el control numérico describe la tabla de puntos cero. El punto cero no se activa automáticamente



Ejemplo

5 TCH PROBE 416 PTO REF CENT CIR TAL
Q273=+50 ;CENTRO 1ER EJE
Q274=+50 ;CENTRO SEGUNDO EJE
Q262=90 ;DIAMETRO NOMINAL
Q291=+34 ;ANGULO 1ER TALADRO
Q292=+70 ;ANGULO 2DO TALADRO
Q293=+210 ;ANGULO 3ER TALADRO
Q261=-5 ;ALTURA MEDIDA
Q260=+20 ;ALTURA DE SEGURIDAD
Q305=12 ;NUMERO EN TABLA
Q331=+0 ;PUNTO DE REFERENCIA
Q332=+0 ;PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1 ;TRANSM. VALOR MEDIC.
Q381=1 ;PALPAR EN EJE DEL TS
Q382=+85 ;1. COORDENADA EJE TS
Q383=+50 ;2. COORDENADA EJE TS
Q384=+0 ;3. COORDENADA EJE TS
Q333=+1 ;PUNTO DE REFERENCIA
Q320=0 ;DISTANCIA SEGURIDAD

- ▶ **Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.?** (valor absoluto): coordenada en el eje principal sobre la cual el control numérico fija el centro del círculo de taladros. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar?** (valor absoluto): Coordenadas en el eje principal, en las que el control numérico fija el centro del círculo de agujeros determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?**: Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de cero-piezas o en la tabla de puntos de referencia:
 - 1: ¡No utilizar! Lo introduce el control numérico cuando se leen programas NC antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684)
 - 0: escribir el punto de referencia calculado 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 puntos de referencia el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).
- ▶ **Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1)**: determinar si el control numérico debe fijar también el punto de referencia en el eje del palpador:
 - 0: No fijar el punto de referencia en el eje del palpador
 - 1: fijar el punto de referencia en el eje del palpador
- ▶ **Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje secundario del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

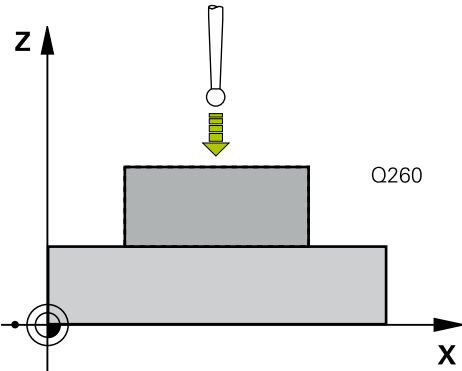
- ▶ **Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje del palpador, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental): distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** tiene efecto acumulativo con **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

18.9 PUNTO DE REFERENCIA PALPADOR DIGITAL (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 control numérico también puede escribir la coordenada medida en una tabla de puntos cero o en una tabla de puntos de referencia.

- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625) en el punto de palpación programado **1**. Para ello, el control numérico desplaza el palpador según la distancia de seguridad en la dirección del eje del palpador digital positivo
- 2 A continuación, el palpador se desplaza en el eje del palpador digital a la coordenada introducida del punto de palpación **1** y registra la posición real mediante una palpación sencilla
- 3 Para finalizar, el control numérico hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y procesa el punto de referencia calculado dependiendo del parámetro del ciclo **Q303** y **Q305** (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684) y guarda el valor real en los parámetros Q listados a continuación



Número de parámetro	Significado
Q160	Valor actual del punto medido

¡Tener en cuenta durante la programación!

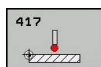
INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!
Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

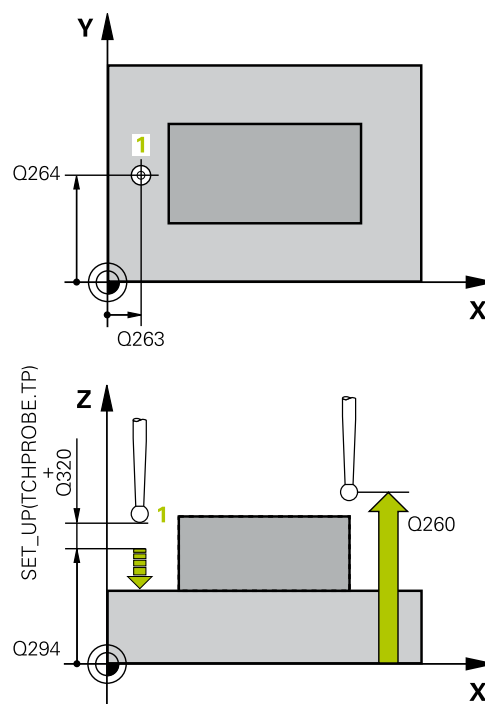
- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

i Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital
Entonces el control numérico fija el punto de referencia en dicho eje.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q294 ¿1er punto medición eje 3?** (valor absoluto): coordenada del primer punto de palpación en el eje de palpación. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental) Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?:** indicar el número de una línea de la tabla de puntos de referencia/ tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda las coordenadas, campo de introducción 0 a 9999.
Si **Q303 = 1**, el control numérico escribe la tabla de puntos de referencia. Si tiene lugar una modificación en el punto de referencia activo, la modificación pasa a ser activa inmediatamente. De no ser así, tiene lugar una consignación en la línea respectiva de la tabla de puntos de referencia sin activación automática
Si **Q303 = 0**, el control numérico describe la tabla de puntos cero. El punto cero no se activa automáticamente
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Ejemplo

5 TCH PROBE 417 PTO REF EJE PALPADOR
Q263=+25 ; 1ER PUNTO EN EJE 1
Q264=+25 ; 1ER PUNTO EN EJE 2
Q294=+25 ; 1ER PUNTO EJE 3
Q320=0 ; DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+50 ; ALTURA DE SEGURIDAD
Q305=0 ; NUMERO EN TABLA
Q333=+0 ; PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1 ; TRANSM. VALOR MEDIC.

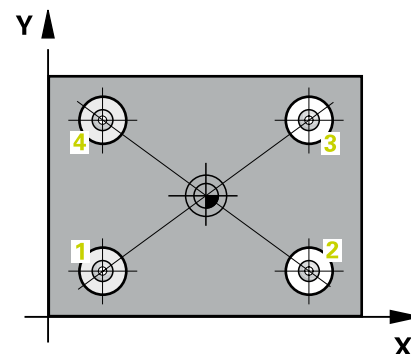
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?:** Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de cero-piezas o en la tabla de puntos de referencia:
 - 1:** ¡No utilizar! Lo introduce el control numérico cuando se leen programas NC antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684)
 - 0:** escribir el punto de referencia calculado 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 puntos de referencia el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).

18.10 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE 4 TALADROS (ciclo 418, DIN/ISO: G418)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpador 418 calcula el punto de intersección de las líneas que enlazan dos centros de agujero y define dicho punto de intersección como punto de referencia. Si se desea, el control numérico también puede escribir el punto de intersección en una tabla de puntos cero o en una tabla de puntos de referencia.

- 1 El control numérico posiciona el palpador en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625) 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 control numérico desplaza el palpador a la altura de medición introducida y, mediante cuatro palpaciones, determina el centro del segundo taladro
- 5 El control numérico repite el proceso para los taladros **3** y **4**
- 6 Para finalizar, el control numérico hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y procesa el punto de referencia calculado dependiendo del parámetro del ciclo **Q303** y **Q305** (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684). El control numérico calcula el punto de referencia como punto de intersección de las líneas de unión de centro de taladro **1/3** y **2/4** y guarda los valores reales en los parámetros Q que se listan a continuación
- 7 Cuando se desee, el control numérico determina seguidamente en una palpación previa separada el punto de referencia en el eje de palpación



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

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas



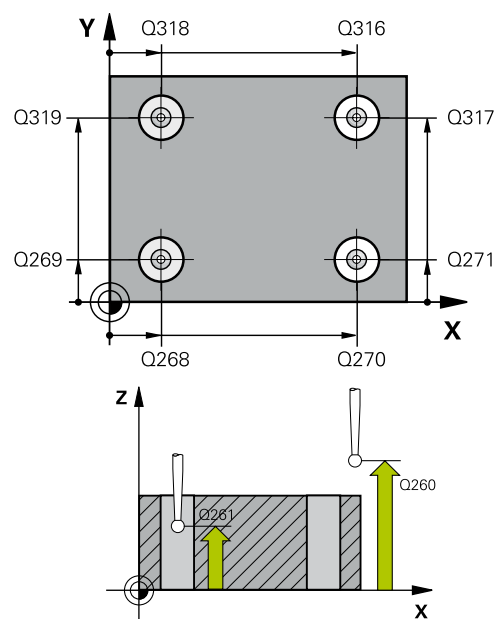
Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q268 1er taladro: ¿centro eje 1?** (valor absoluto): punto central del primer taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q269 1er taladro: ¿centro eje 2?** (valor absoluto): punto central del primer taladro en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q270 2do taladro: ¿centro eje 1?** (valor absoluto): punto central del segundo taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q271 2do taladro: ¿centro eje 2?** (valor absoluto): punto central del segundo taladro en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q316 3er taladro: ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): Centro del 3.º taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q317 3er taladro: ¿Centro 2do eje?** (valor absoluto): Centro del 3.º taladro en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q318 4to taladro: ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): Centro del 4.º taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q319 4to taladro: ¿Centro 2do eje?** (valor absoluto): centro del 4.º taladro en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Ejemplo

5 TCH PROBE 418 PTO REF C. 4 TALADR.	
Q268=+20	;1ER CENTRO EJE 1
Q269=+25	;1ER CENTRO EJE 2
Q270=+150	;2DO CENTRO EJE 1
Q271=+25	;2DO CENTRO EJE 2
Q316=+150	;3ER CENTRO 1ER EJE
Q317=+85	;3ER CENTRO 2DO EJE
Q318=+22	;4TO CENTRO 1ER EJE
Q319=+80	;4TO CENTRO 2DO EJE
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q260=+10	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q305=12	;NUMERO EN TABLA
Q331=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q332=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1	;TRANSM. VALOR MEDIC.
Q381=1	;PALPAR EN EJE DEL TS
Q382=+85	;1. COORDENADA EJE TS
Q383=+50	;2. COORDENADA EJE TS
Q384=+0	;3. COORDENADA EJE TS
Q333=+0	;PUNTO DE REFERENCIA

- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?:** indicar el número de una línea de la tabla de puntos de referencia/ tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda coordenadas del punto de intersección de las líneas de unión, campo de introducción 0 a 9999.
Si **Q303 = 1**, el control numérico describe la tabla de puntos de referencia. Si tiene lugar una modificación en el punto de referencia activo, la modificación pasa a ser activa inmediatamente. De no ser así, tiene lugar una consignación en la línea respectiva de la tabla de puntos de referencia sin activación automática
Si **Q303 = 0**, el control numérico describe la tabla de puntos cero. El punto cero no se activa automáticamente
- ▶ **Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.?** (valor absoluto): Coordenadas en el eje principal, en las que el control numérico fija el punto de corte determinado de las líneas de unión. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar?** (valor absoluto): Coordenadas en el eje principal, en las que el control numérico fija el punto de corte determinado de las líneas de unión. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?:** Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de cero-piezas o en la tabla de puntos de referencia:
-1: ¡No utilizar! Lo introduce el control numérico cuando se leen programas NC antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684)
0: escribir el punto de referencia calculado 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 puntos de referencia el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).
- ▶ **Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1):** determinar si el control numérico debe fijar también el punto de referencia en el eje del palpador:
0: No fijar el punto de referencia en el eje del palpador
1: fijar el punto de referencia en el eje del palpador

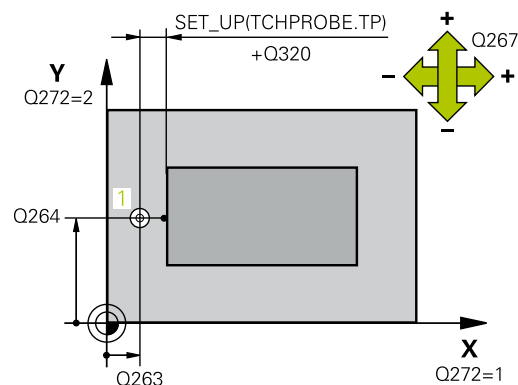
- ▶ **Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje secundario del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje del palpador, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

18.11 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 control numérico también puede escribir la coordenada medida en una tabla de puntos cero o en una tabla de puntos de referencia.

- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625) en el punto de palpación programado **1**. Para ello, el control numérico desplaza el palpador según la distancia de seguridad contra la dirección de palpación programada
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y detecta la posición real mediante una simple palpación
- 3 Para finalizar, el control numérico hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y procesa el punto de referencia calculado dependiendo del parámetro del ciclo **Q303** y **Q305** (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684)



¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- Restablecer antes las conversiones de coordenadas



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Si se quiere guardar el punto de referencia en varios ejes de la tabla de puntos de referencia, puede utilizar el ciclo 419 varias veces seguidas. Sin embargo, para ello se debe volver a activar el número de punto de referencia después de cada ejecución del ciclo 419. Si se trabaja con punto de referencia 0 como punto de referencia activo, se elimina este proceso.

Parámetros de ciclo

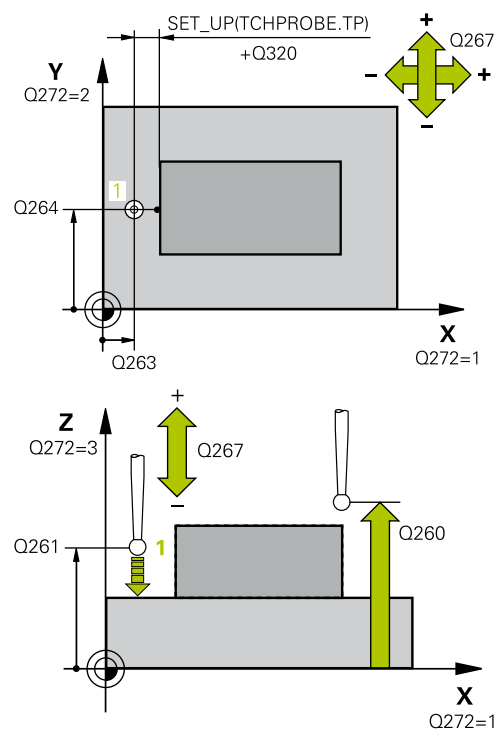


- ▶ **Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental) Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q272 ¿Eje medi. (1...3: 1=eje princ)?**: Eje, en el que se debe realizar la medición:
 1: Eje principal = Eje de medición
 2: Eje secundario = Eje de medición
 3: Eje del palpador digital = Eje de medición

Disposición de los ejes

Eje del palpador activo: Q272= 3	Eje principal correspondiente: Q272 = 1	Eje auxiliar correspondiente: Q272 = 2
Z	X	Y
Y	Z	X
X	Y	Z

- ▶ **Q267 ¿Direcc desplaz 1 (+1=+ / -1=-)?**: Dirección en la cual debe desplazarse el palpador digital hacia la pieza::
 -1: Dirección de desplazamiento negativa
 +1: Dirección de desplazamiento positiva



Ejemplo

5 TCH PROBE 419	PTO. REF. EN UN EJE
Q263=+25	; 1ER PUNTO EN EJE 1
Q264=+25	; 1ER PUNTO EN EJE 2
Q261=+25	; ALTURA MEDIDA
Q320=0	; DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+50	; ALTURA DE SEGURIDAD
Q272=+1	; EJE DE MEDICION
Q267=+1	; DIREC DESPLAZAMIENTO
Q305=0	; NUMERO EN TABLA
Q333=+0	; PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1	; TRANSM. VALOR MEDIC.

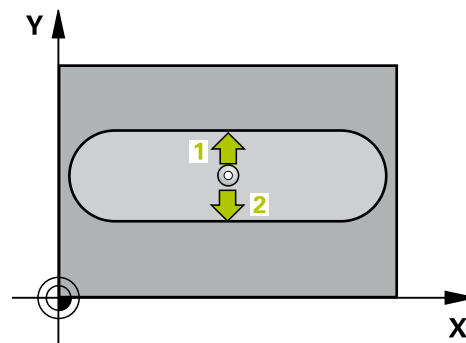
- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?:** indicar el número de una línea de la tabla de puntos de referencia/ tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda las coordenadas, campo de introducción 0 a 9999.
Si **Q303 = 1**, el control numérico escribe la tabla de puntos de referencia. Si tiene lugar una modificación en el punto de referencia activo, la modificación pasa a ser activa inmediatamente. De no ser así, tiene lugar una consignación en la línea respectiva de la tabla de puntos de referencia sin activación automática
Si **Q303 = 0**, el control numérico describe la tabla de puntos cero. El punto cero no se activa automáticamente
- ▶ **Q333 ¿Punto de referencia nuevo?** (valor absoluto): Coordenadas en las que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?:** Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de cero-piezas o en la tabla de puntos de referencia:
 - 1:** ¡No utilizar! Lo introduce el control numérico cuando se leen programas NC antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684)
 - 0:** escribir el punto de referencia calculado 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 puntos de referencia el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).

18.12 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO DE LA 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 control numérico también puede escribir el punto central en una tabla de puntos cero o en una tabla de puntos de referencia.

- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625) en el punto de palpación **1**. El control numérico 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 Para finalizar, el control numérico hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y procesa el punto de referencia calculado dependiendo del parámetro del ciclo **Q303** y **Q305** (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684) y guarda los valores reales en los parámetros Q listados a continuación
- 5 Cuando se desee, el control numérico determina seguidamente en una palpación previa separada el punto de referencia en el eje de palpación



Número de parámetro	Significado
Q166	Valor actual del ancho de ranura medido
Q157	Valor real posición eje central

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

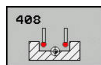
Para evitar que el palpador colisione con la pieza, deberá indicarse la anchura de la ranura **menor** a lo estimado. Si la anchura de la ranura y la distancia de seguridad no permiten un posicionamiento previo cerca del punto de palpación, el control numérico palpa siempre partiendo del centro de la ranura. El palpador no se desplaza entre los dos puntos de medición a la altura de seguridad.

- ▶ Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital.

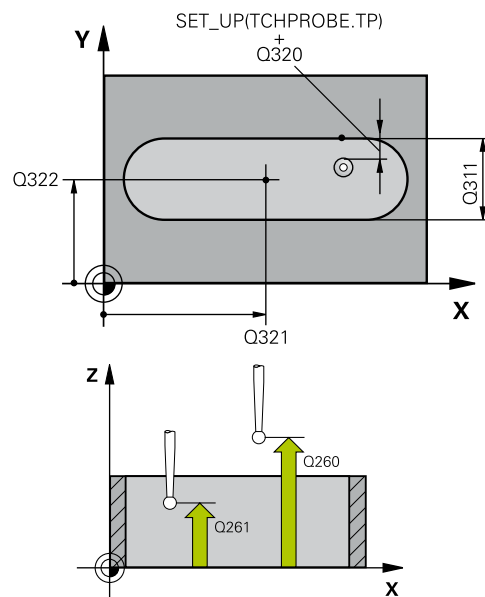


Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q321 ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): Centro de la ranura en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q322 ¿Centro segundo eje?** (valor absoluto): Centro de la ranura en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q311 ¿Anchura de la ranura?** (valor incremental): anchura de la ranura independiente de la posición en el plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q272 ¿Eje medición (1=1er / 2=2do)?**: Eje del plano de mecanizado en el que debe tener lugar la medición:
 - 1: Eje principal = Eje de medición
 - 2: Eje secundario = Eje de medición
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental) Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
 - 0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
 - 1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad



Ejemplo

5 TCH PROBE 408 PTO.REF.CENTRO RAN.	
Q321=+50	;CENTRO 1ER EJE
Q322=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE
Q311=25	;ANCHURA RANURA
Q272=1	;EJE DE MEDICION
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q305=10	;NUMERO EN TABLA
Q405=+0	;PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1	;TRANSM. VALOR MEDIC.
Q381=1	;PALPAR EN EJE DEL TS
Q382=+85	;1. COORDENADA EJE TS
Q383=+50	;2. COORDENADA EJE TS
Q382=+0	;3. COORDENADA EJE TS
Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA

- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?** Indicar el número de una línea de la tabla de puntos de referencia/ tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda las coordenadas del punto central, campo de introducción 0 a 9999. Dependiendo de **Q303**, el control numérico escribe la consignación en la tabla de puntos de referencia o en la tabla de puntos cero:
 Si **Q303 = 1**, el control numérico describe la tabla de puntos de referencia. Si tiene lugar una modificación en el punto de referencia activo, la modificación pasa a ser activa inmediatamente. De no ser así, tiene lugar una consignación en la línea respectiva de la tabla de puntos de referencia sin activación automática
 Si **Q303 = 0**, el control numérico describe la tabla de puntos cero. El punto cero no se activa automáticamente
- ▶ **Q405 ¿Punto de referencia nuevo?** (valor absoluto): coordenada en el eje de medición en la que el control numérico debe fijar el centro de ranura determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?**: Determinar si se debe depositar el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero o en la tabla de puntos de referencia:
0: Escribir el punto de referencia determinado como desplazamiento del punto cero 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 puntos de referencia el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).
- ▶ **Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1)**: determinar si el control numérico debe fijar también el punto de referencia en el eje del palpador:
0: No fijar el punto de referencia en el eje del palpador
1: fijar el punto de referencia en el eje del palpador

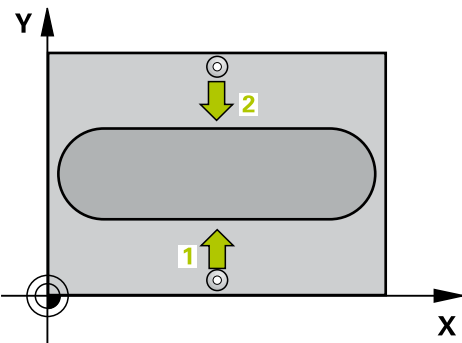
- ▶ **Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje secundario del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje del palpador, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

18.13 PUNTO DE REFERENCIA CENTRO ALMA (ciclo 409, DIN/ISO: G409)

Desarrollo del ciclo

El ciclo de palpación 409 determina el punto central de un alma y fija este punto central como punto de referencia. Si se desea, el control numérico también puede escribir el punto central en una tabla de puntos cero o en una tabla de puntos de referencia.

- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625) en el punto de palpación **1**. El control numérico 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 Para finalizar, el control numérico hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y procesa el punto de referencia calculado dependiendo del parámetro del ciclo **Q303** y **Q305** (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación para fijar el punto de ref.", Página 684) y guarda los valores reales en los parámetros Q listados a continuación
- 5 Cuando se desee, el control numérico determina seguidamente en una palpación previa separada el punto de referencia en el eje de palpación



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!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

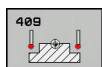
Para evitar una colisión entre el palpador y la pieza, deberá introducirse la anchura de la isla **mayor** a lo estimado.

- ▶ Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital.

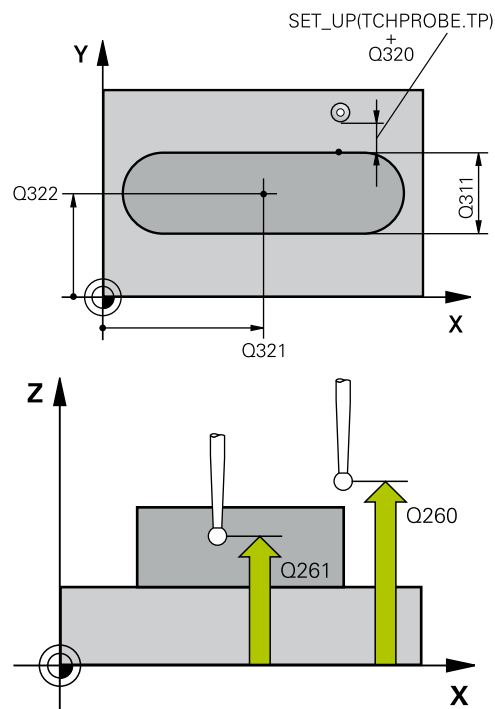


Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q321 ¿Centro 1er eje?** (valor absoluto): centro de la isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q322 ¿Centro segundo eje?** (valor absoluto): centro de la isla en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q311 ¿Amplitud del alma?** (valor incremental): Anchura de la isla independiente de la posición del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q272 ¿Eje medición (1=1er / 2=2do)?**: Eje del plano de mecanizado en el que debe tener lugar la medición:
 1: Eje principal = Eje de medición
 2: Eje secundario = Eje de medición
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental)
 Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q305 ¿Número en la tabla?** Indicar el número de una línea de la tabla de puntos de referencia/ tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda las coordenadas del punto central, campo de introducción 0 a 9999. Dependiendo de **Q303**, el control numérico escribe la consignación en la tabla de puntos de referencia o en la tabla de puntos cero:
 Si **Q303 = 1**, el control numérico describe la tabla de puntos de referencia. Si tiene lugar una modificación en el punto de referencia activo, la modificación pasa a ser activa inmediatamente. De no ser así, tiene lugar una consignación en la línea respectiva de la tabla de puntos de referencia sin activación automática
 Si **Q303 = 0**, el control numérico describe la tabla de puntos cero. El punto cero no se activa automáticamente

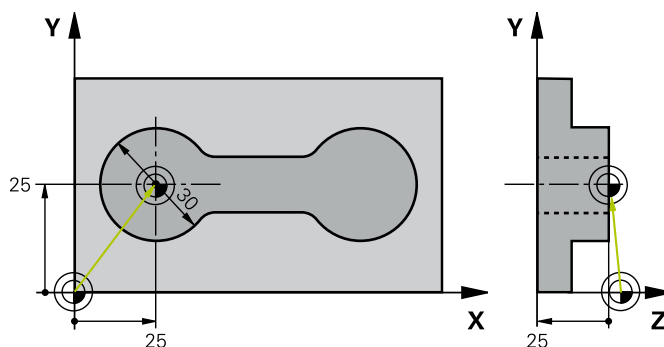


Ejemplo

5 TCH PROBE 409 PTO.REF.CENTRO PASO
Q321=+50 ;CENTRO 1ER EJE
Q322=+50 ;CENTRO SEGUNDO EJE
Q311=25 ;AMPLITUD ALMA
Q272=1 ;EJE DE MEDICION
Q261=-5 ;ALTURA MEDIDA
Q320=0 ;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20 ;ALTURA DE SEGURIDAD
Q305=10 ;NUMERO EN TABLA
Q405=+0 ;PUNTO DE REFERENCIA
Q303=+1 ;TRANSM. VALOR MEDIC.
Q381=1 ;PALPAR EN EJE DEL TS
Q382=+85 ;1. COORDENADA EJE TS
Q383=+50 ;2. COORDENADA EJE TS
Q382=+0 ;3. COORDENADA EJE TS
Q333=+1 ;PUNTO DE REFERENCIA

- ▶ **Q405 ¿Punto de referencia nuevo?** (valor absoluto): coordenada en el eje de medición en la que el control numérico debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?**: Determinar si se debe depositar el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero o en la tabla de puntos de referencia:
 - 0**: Escribir el punto de referencia determinado como desplazamiento del punto cero 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 puntos de referencia el punto de referencia determinado. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la máquina (sistema REF).
- ▶ **Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1)**: determinar si el control numérico debe fijar también el punto de referencia en el eje del palpador:
 - 0**: No fijar el punto de referencia en el eje del palpador
 - 1**: fijar el punto de referencia en el eje del palpador
- ▶ **Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje secundario del plano de mecanizado, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?** (valor absoluto): coordenada del punto de palpación en el eje del palpador, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste inicial = 0. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

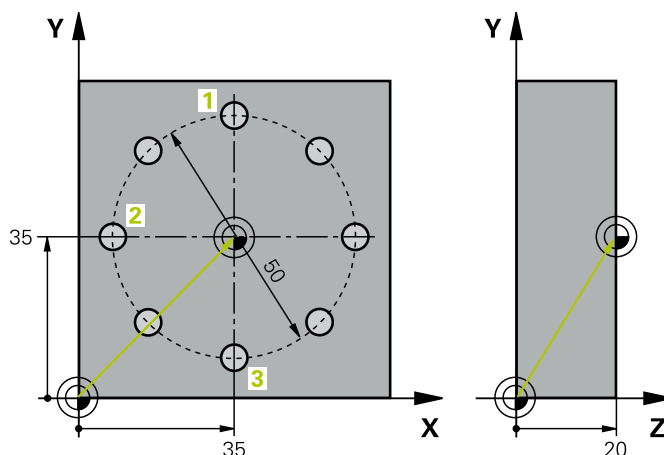
18.14 Ejemplo: Fijar el punto de referencia en el centro del segmento circular y en la superficie de la pieza



0 BEGIN PGM CYC413 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		
2 TCH PROBE 413 PTO REF CENTRO I.CIR		
Q321=+25	;CENTRO 1ER EJE	Punto central del círculo: Coordenada X
Q322=+25	;CENTRO SEGUNDO EJE	Punto central del círculo: Coordenada Y
Q262=30	;DIAMETRO NOMINAL	Diámetro del círculo
Q325=+90	;ANGULO INICIAL	Ángulo en coordenadas polares para el 1er punto de palpación
Q247=+45	;ANGULO INCREMENTAL	Paso angular para calcular los puntos de palpación 2 a 4
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA	Coordenada en el eje de palpación desde la cual se realiza la medición
Q320=2	;DISTANCIA SEGURIDAD	Distancia de seguridad adicional en columna SEP_UP
Q260=+10	;ALTURA DE SEGURIDAD	Altura, a la que se realiza el desplazamiento del sistema de palpación sin colisión
Q301=0	;IR ALTURA SEGURIDAD	No desplazar a altura segura entre los puntos de medida
Q305=0	;NUMERO EN TABLA	Fijar la visualización
Q331=+0	;PUNTO DE REFERENCIA	Fijar la visualización en X a 0
Q332=+10	;PUNTO DE REFERENCIA	Fijar la visualización en Y a 10
Q303=+0	;TRANSM. VALOR MEDIC.	Sin función porque debe fijarse la visualización
Q381=1	;PALPAR EN EJE DEL TS	Fijar también el punto de referencia en el eje TS
Q382=+25	;1. COORDENADA EJE TS	Punto de palpación de la coordenada X
Q383=+25	;2. COORDENADA EJE TS	Punto de palpación coordenada Y
Q384=+25	;3. COORDENADA EJE TS	Punto de palpación coordenada Z
Q333=+0	;PUNTO DE REFERENCIA	Fijar la visualización en Z a 0
Q423=4	;NUM. PALPADORES	Medir el círculo con 4 palpaciones
Q365=0	;TIPO DESPLAZAMIENTO	Entre los puntos de medición, desplazar en una trayectoria circular
3 CALL PGM 35K47		
4 END PGM CYC413 MM		

18.15 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 de puntos de referencia.



0 BEGIN PGM CYC416 MM			
1 TOOL CALL 69 Z			
2 TCH POBE 417 PTO REF EJE PALPADOR			Definición del ciclo para poner punto de referencia en el eje de palpador
Q263=+7,5	;1ER PUNTO EN EJE 1		Punto de palpación: Coordenada X
Q264=+7,5	;1ER PUNTO EN EJE 2		Punto de palpación: Coordenada Y
Q294=+25	;1ER PUNTO EJE 3		Punto de palpación: Coordenada Z
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD		Distancia de seguridad adicional en columna SET_UP
Q260=+50	;ALTURA DE SEGURIDAD		Altura, a la que se realiza el desplazamiento del sistema de palpación sin colisión
Q305=1	;NUMERO EN TABLA		Escribir coordenada Z en fila 1
Q333=+0	;PUNTO DE REFERENCIA		Fijar el eje del palpador a 0
Q303=+1	;TRANSM. VALOR MEDIC.		Guardar en la tabla de puntos de referencia PRESET.PR el punto de referencia calculado respecto al sistema de coordenadas fijado en la máquina (sistema REF).
3 TCH PROBE 416 PTO REF CENT CIR TAL			
Q273=+35	;CENTRO 1ER EJE		Centro del círculo de taladros: Coordenada X
Q274=+35	;CENTRO SEGUNDO EJE		Centro del círculo de taladros: Coordenada Y
Q262=50	;DIAMETRO NOMINAL		Diámetro del círculo de taladros
Q291=+90	;ANGULO 1ER TALADRO		Ángulo de coordenadas polares para el 1er centro de taladro 1
Q292=+180	;ANGULO 2DO TALADRO		Ángulo de coordenadas polares para el 2º centro de taladro 2
Q293=+270	;ANGULO 3ER TALADRO		Ángulo de coordenadas polares para el 3er centro de taladro 3
Q261=+15	;ALTURA MEDIDA		Coordenada en el eje de palpación desde la cual se realiza la medición
Q260=+10	;ALTURA DE SEGURIDAD		Altura, a la que se realiza el desplazamiento del sistema de palpación sin colisión
Q305=1	;NUMERO EN TABLA		Introducir centro del círculo de taladros (X e Y) en línea 1

Ciclos de palpación: Determinar puntos de referencia automáticamente | 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	;TRANSM. VALOR MEDIC.	Guardar en la tabla de puntos de referencia PRESET.PR el punto de referencia calculado respecto al sistema de coordenadas fijado en la máquina (sistema REF).
Q381=0	;PALPAR EN EJE DEL TS	No fijar el punto de referencia en el eje TS
Q382=+0	;1. COORDENADA EJE TS	sin función
Q383=+0	;2. COORDENADA EJE TS	sin función
Q384=+0	;3. COORDENADA EJE TS	sin función
Q333=+0	;PUNTO DE REFERENCIA	Sin función
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD.	Distancia de seguridad adicional en columna SEP_UP
4 CYCL DEF 247 FIJAR PTO. REF.		Activar nuevo punto de referencia con ciclo 247
Q339=1	;NUMERO PUNTO REFER.	
6 CALL PGM 35KLZ		Llamada al programa de mecanizado
7 END PGM CYC416 MM		

19

**Ciclos de
palpación:
Controlar las
piezas automática-
mente**

19.1 Fundamentos

Resumen

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas



El control numérico debe estar preparado por el fabricante de la máquina para el empleo del palpador digital 3D.

HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

El control numérico dispone de doce ciclos para medir piezas automáticamente:

Softkey	Ciclo	Página
	0 PLANO DE REFERENCIA Medición de una coordenada en un eje seleccionable	752
	1 SUPERFICIE DE REFERENCIA POLAR Medir un punto, dirección de palpación sobre ángulo	753
	420 MEDICIÓN ÁNGULO Medición de ángulo en el plano de mecanizado	755
	421 MEDICIÓN TALADRO Medición de posición y diámetro de un taladro	758
	422 MEDICIÓN CÍRCULO EXTERIOR Medición de la posición y diámetro de una isla de forma circular	763
	423 MEDICIÓN RECTÁNGULO INTERIOR Medición de la posición, longitud y anchura de una caja rectangular	768

Softkey	Ciclo	Página
	424 MEDICIÓN RECTÁNGULO EXTERIOR Medición de la posición, longitud y anchura de una isla rectangular	772
	425 MEDICIÓN ANCHURA INTERIOR (2ª carátula de softkeys) Medición de anchura interior de ranura	775
	426 MEDICIÓN ISLA EXTERIOR (2ª carátula de softkeys) Medición de isla exterior	778
	427 MEDICIÓN COORDENADA (2ª carátula de softkeys) Medir una coordenada cualquiera en un eje seleccionable	781
	430 MEDIR CÍRCULO DE TALADROS (2.º plano de softkey) Medir la posición del círculo de taladros y del diámetro	785
	431 MEDICIÓN DE PLANO (2ª carátula de softkeys) Medición del ángulo de eje A y B de un plano	788

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 control numérico puede crear un registro de medida. En el ciclo de palpación correspondiente puede definir, si el control numérico

- 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 control numérico memoriza los datos de forma estándar como ficheros ASCII. Como lugar de almacenamiento, el control numérico selecciona el directorio que también incluye el programa NC asociado.



Utilizar el software de transmisión de datos TNCremo de HEIDENHAIN en el caso de que se desee utilizar el protocolo de medición a través de la interfaz de datos

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

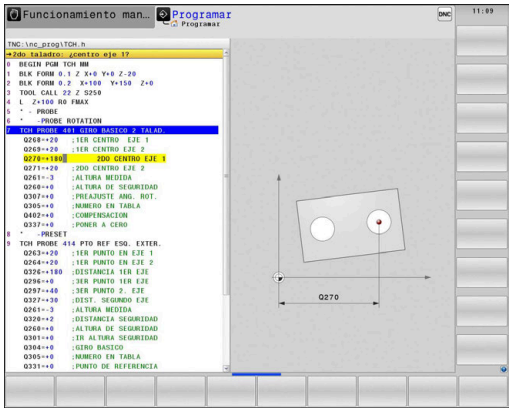
Otros resultados de la medición: altura de medición: -5.0000

Final del protocolo de medición

Resultados de medición en parámetros Q

El control numérico guarda los resultados de medición del ciclo de palpación correspondiente en el parámetro Q activo globalmente **Q150** a **Q160**. Las desviaciones del valor nominal se guardan en los parámetros **Q161** al **Q166**. Deberá tenerse en cuenta la tabla de los parámetros de resultados, que aparece en cada descripción del ciclo.

Además, el control numérico muestra al definir el ciclo el ciclo correspondiente del parámetro de resultado en la figura auxiliar (véase la figura de la derecha). 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 control numérico fija la marca de mecanizado posterior o de rechazo. Para determinar qué resultado de medida se encuentra fuera de la tolerancia, tener en cuenta el protocolo de medición, o comprobar los resultados de medida correspondientes (**Q150** bis **Q160**) en sus valores límite.

En el ciclo 427 el control numérico 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 control numérico fija las marcas de estados incluso cuando no se introduce ninguna tolerancia o cota máxima/mínima.

Supervisión de la tolerancia

En la mayoría de los ciclos para la comprobación de piezas el control numérico puede realizar una supervisión de la tolerancia. Para ello deberán definirse los valores límite precisos en la definición Definición del ciclo. Si no se desea realizar ninguna supervisión de la tolerancia, se fija este parámetro a 0 (= valor predeterminado).

Supervisión de la herramienta

En algunos ciclos para el control de piezas, desde el control numérico se puede realizar una supervisión de la tolerancia. El control numérico supervisa si

- debido a las desviaciones del valor nominal (valores en **Q16x**), debe corregirse el radio de la herramienta
- las desviaciones del valor nominal (valores en **Q16x**) son mayores que la resistencia a la fractura de la herramienta

Corregir la herramienta



La función solo se activa:

- Cuando está activada la tabla de herramientas
- Si se activa la vigilancia de la herramienta en el ciclo: introducir **Q330** distinto a 0 o un nombre de herramienta. Se selecciona la introducción del nombre de la herramienta mediante softkey. El control numérico ya no muestra la comilla derecha

Cuando se ejecutan varias mediciones de corrección, el control numérico añade entonces la desviación medida correspondiente al valor ya memorizado en la tabla de la herramienta.

Herramienta de fresado: Si en el parámetro **Q330** se hace referencia a una herramienta de fresado, entonces los valores correspondientes se corrigen del siguiente modo: el control numérico corrige el radio de herramienta en la columna DR de la tabla de herramientas siempre, incluso cuando la desviación medida se encuentra dentro de la tolerancia predeterminada. Para ver si se precisa un mecanizado posterior se consulta en el programa NC el parámetro **Q181** (**Q181=1**: se precisa mecanizado posterior).

Herramienta de torneado: (únicamente válida para los ciclos 421, 422, 427) Si en el parámetro **Q330** se hace referencia a una herramienta de torneado, entonces se corrigen los valores de las columnas DZL o DXL. El control numérico también controla la resistencia a la fractura definida en la columna LBREAK. Para ver si se precisa un mecanizado posterior se consulta en el programa NC el parámetro **Q181** (**Q181=1**: se precisa mecanizado posterior).

Si se quiere corregir automáticamente una herramienta indexada con nombre de herramienta, programar de la forma siguiente:

- **Q50** ="NOMBRE DE LA HERRAMIENTA"
- **FN18: SYSREAD Q0 = ID990 NR10 IDX0**; en **IDX** se indica el número del parámetro **QS**
- **Q0= Q0 +0.2**; añadir el índice del número de la herramienta base
- En el ciclo: **Q330 = Q0**; utilizar el número de la herramienta con índice

Monitorización de la rotura de la herramienta



La función solo se activa:

- Cuando está activada la tabla de herramientas
- Al conectar la supervisión de htas. en el ciclo (programar **Q330** distinto a 0)
- Si para el número de herramienta introducido en la tabla la resistencia a la fractura RBREAK indicada es mayor que 0

Información adicional: Manual de instrucciones
Configurar, probar y ejecutar programas NC

El control numérico emite un aviso de error y para el curso del programa, cuando la divergencia medida es mayor que la tolerancia de rotura de la herramienta. Al mismo tiempo bloquea la hta. en la tabla de htas. (columna TL = L).

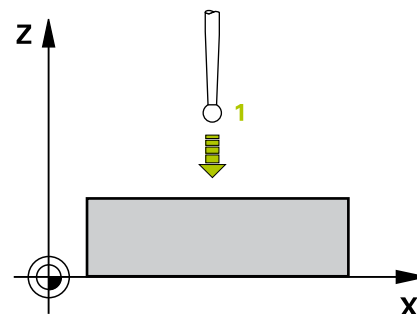
Sistema de referencia para los resultados de medición

El control numérico 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).

19.2 SUPERFICIE 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 la palpación se determina en el ciclo.
- 3 Una vez que el control numérico ha detectado la posición, el palpador retorna al punto de partida del proceso de palpación y guarda las coordenadas medidas en un parámetro Q. Además, el control numérico guarda las coordenadas de la posición en la que se encuentra el palpador digital en el momento de la señal de palpación en los parámetros **Q115** al **Q119**. Para los valores de estos parámetros el control numérico no tiene en cuenta la longitud y el radio del vástago de palpación.



¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El control numérico desplaza el palpador digital en un movimiento tridimensional en marcha rápida hasta la posición previa programada en el ciclo. Según la posición en la que la herramienta se encontraba antes, existe riesgo de colisión.

- Preposicionar de tal modo que no se produzca ninguna colisión al desplazar a la posición previa programada.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Parámetros de ciclo



- **¿Nº parámetro para resultado?:** Introducir el número de parámetro Q al que se le asigna el valor de las coordenadas. Campo de introducción 0 a 1999
- **¿Eje palp. / direc. de palp.?:** Introducir eje de palpación con tecla de eje o mediante el teclado alfabético y el signo para la dirección de palpación. Confirmar con la tecla **ENT**. Campo de introducción todos los ejes NC
- **¿Posición a alcanzar?:** Introducir todas las coordenadas mediante las teclas de selección de eje o mediante el teclado alfabético para preposicionar el palpador. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- Finalizar la introducción: pulsar la tecla **ENT**

Ejemplo

67 TCH PROBE 0.0 SUPERF. REF. Q5 X-

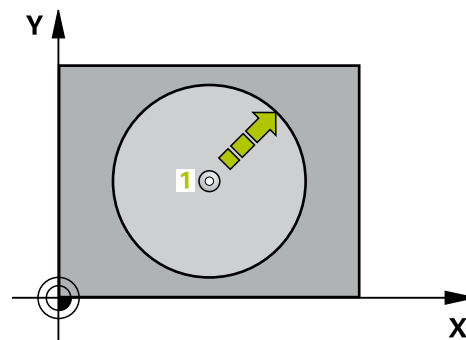
68 TCH PROBE 0.1 X+5 Y+0 Z-5

19.3 SUPERFICIE 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 control numérico desplaza en 2 ejes al mismo tiempo (dependiendo del ángulo de palpación). La dirección de la palpación se determina mediante un ángulo polar en el ciclo.
- 3 Una vez que el control numérico ha detectado la posición, el palpador retorna al punto de partida del proceso de palpación. El control numérico guarda las coordenadas de la posición en la que se encuentra el palpador digital en el momento de la señal de palpación en los parámetros **Q115** al **Q119**.



¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El control numérico desplaza el palpador digital en un movimiento tridimensional en marcha rápida hasta la posición previa programada en el ciclo. Según la posición en la que la herramienta se encontraba antes, existe riesgo de colisión.

- Preposicionar de tal modo que no se produzca ninguna colisión al desplazar a la posición previa programada.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

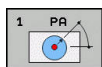
El eje de palpación definido en el ciclo determina el plano de palpación:

Eje de palpación X: Plano X/Y

Eje de palpación Y: Plano Y/Z

Eje de palpación Z: Plano Z/X

Parámetros de ciclo



- ▶ **¿Eje palpación?:** Introducir eje de palpación con tecla de selección de ejes o mediante el teclado alfabético. Confirmar con la tecla **ENT**. Campo de introducción **X, Y ó Z**
- ▶ **¿Angulo de palpación?:** Ángulo referido al eje de palpación en el que debe desplazarse el palpador
Campo de introducción -180,0000 a 180,0000
- ▶ **¿Posición a alcanzar?:** Introducir todas las coordenadas mediante las teclas de selección de eje o mediante el teclado alfabético para preposicionar el palpador. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ Finalizar la introducción: pulsar la tecla **ENT**

Ejemplo

67 TCH PROBE 1.0 PTO REF POLAR

68 TCH PROBE 1.1 X ÁNGULO: +30

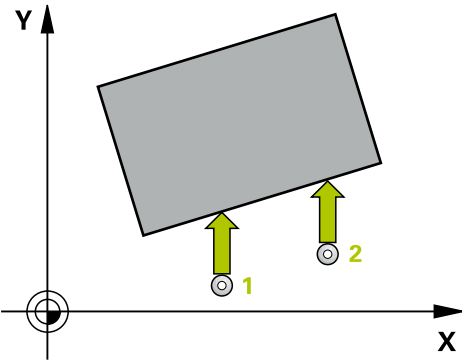
69 TCH PROBE 1.2 X+5 Y+0 Z-5

19.4 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 control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625) en el punto de palpación programado **1**. La suma de **Q320**, **SET_UP** y del radio de la bola de palpación se tiene en cuenta al palpar en cada dirección de palpación. El centro de la bola de palpación se desplaza lo equivalente a dicha suma en la dirección contraria a la de palpación, si el movimiento de palpación se ha iniciado
- 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 control numérico posiciona el palpador retornando a la altura segura y memoriza el ángulo determinado en el parámetro Q siguiente:



Número de parámetro	Significado
Q150	Ángulo medido en relación al eje principal del plano de mecanizado

¡Tener en cuenta durante la programación!

i

Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

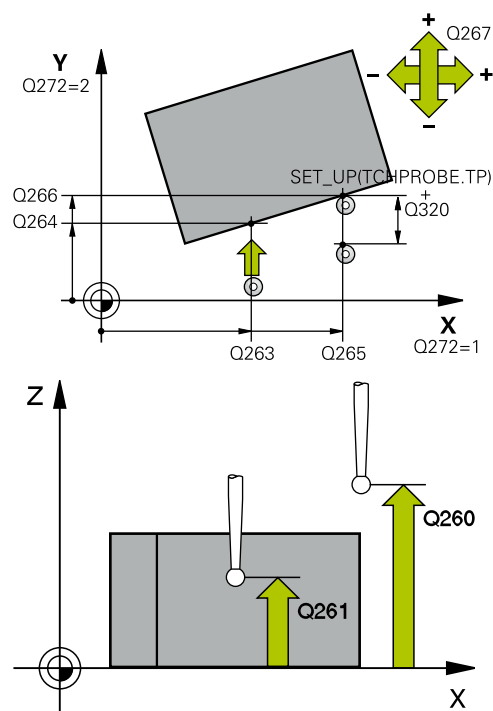
Si se define eje del palpador = eje de medición, se puede medir el ángulo en la dirección del eje A o del eje B:

- Si debe medirse el ángulo en dirección del eje A, entonces seleccionar **Q263** igual a **Q265** y **Q264** no igual a **Q266**
- Si debe medirse el ángulo en dirección del eje B, entonces seleccionar **Q263** no igual a **Q265** y **Q264** igual a **Q266**

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q265 ¿2do punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q266 ¿2do punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q272 ¿Eje medi. (1...3: 1=eje princ)?**: Eje, en el que se debe realizar la medición:
 - 1: Eje principal = Eje de medición
 - 2: Eje secundario = Eje de medición
 - 3: Eje del palpador digital = Eje de medición
- ▶ **Q267 ¿Direcc desplaz 1 (+1=+ / -1=-)?**: Dirección en la cual debe desplazarse el palpador digital hacia la pieza::
 - 1: Dirección de desplazamiento negativa
 - +1: Dirección de desplazamiento positiva
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (valor incremental): Distancia adicional entre el punto de medición y la bola del palpador. El movimiento de palpación se inicia también al palpar en la dirección de la herramienta desplazándose lo equivalente a la suma de **Q320**, **SET_UP** y el radio de la bola de palpación. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Ejemplo

5 TCH PROBE 420 MEDIR ANGULO	
Q263=+10	; 1ER PUNTO EN EJE 1
Q264=+10	; 1ER PUNTO EN EJE 2
Q265=+15	; SEGUNDO PTO. 1ER EJE
Q266=+95	; 2. PUNTO 2. EJE
Q272=1	; EJE DE MEDICION
Q267=-1	; DIREC DESPLAZAMIENTO
Q261=-5	; ALTURA MEDIDA
Q320=0	; DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+10	; ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=1	; IR ALTURA SEGURIDAD
Q281=1	; PROTOCOLO MEDIDA

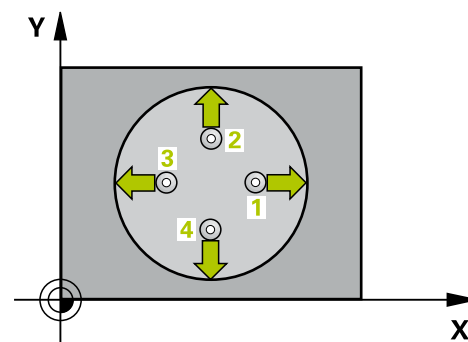
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?:**
Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
 - 0:** Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
 - 1:** Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?:** Determinar si el control numérico debe crear un protocolo de medición:
 - 0:** No crear ningún protocolo de medición
 - 1:** Crear protocolo de medición: El control numérico guarda el **fichero de protocolo TCHPR420.TXT** en la misma carpeta en la que también el correspondiente programa NC.
 - 2:** Interrumpir la ejecución del programa y entregar el protocolo de medición en la pantalla del control numérico (a continuación se puede proseguir con **NC-Start** el programa NC)

19.5 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 control numérico realiza una comparación del valor nominal y el real y memoriza la diferencia en parámetros Q.

- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625) en el punto de palpación **1**. El control numérico 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 control numérico 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 control numérico posiciona el palpador en el punto de palpación **3** y después en el punto de palpación **4** y ejecuta en ese punto el tercer y cuarto proceso de palpación
- 5 Para finalizar el control numérico 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!

Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Cuanto menor sea el paso angular programado, más imprecisas serán las medidas del taladro calculadas por el control numérico. Valor de introducción mínimo: 5°.

Si en el parámetro **Q330** se hace referencia a una herramienta de torneado, deberá respetarse lo siguiente:

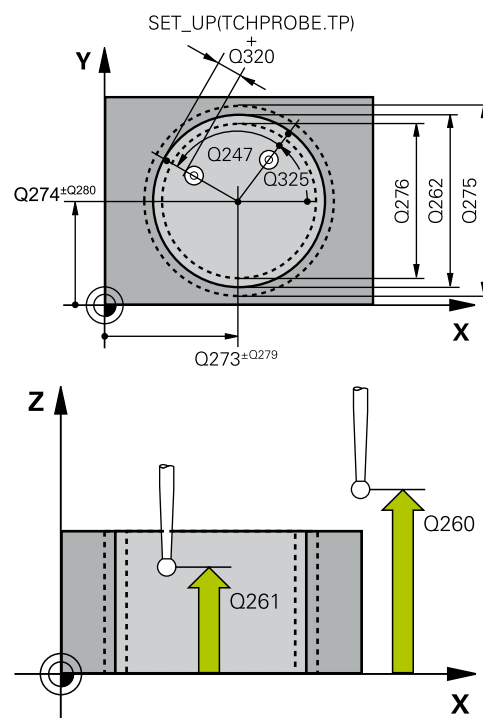
- Deben describirse los parámetros **Q498** y **Q531**
- Las introducciones de los parámetros **Q498**, **Q531** en, p. ej., el ciclo 800, deben coincidir con estas introducciones
- Si el control numérico ejecuta una corrección de la herramienta de torneado, los valores correspondientes se corrigen en las columnas **DZL** y **DXL**
- El control numérico también controla la resistencia a la fractura definida en la columna **LBREAK**

Si se hace referencia en el parámetro **Q330** a una herramienta de fresado, las introducciones en los parámetros **Q498** y **Q531** no tienen efecto.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q273 ¿Centro eje 1 (valor nominal)?** (valor absoluto): Centro del taladro en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q274 ¿Centro eje 2 (valor nominal)?** (valor absoluto): centro del taladro en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q262 ¿Diámetro nominal?**: Introducir diámetro del taladro. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q325 ¿Angulo inicial?** (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q247 ¿Angulo incremental?** (valor incremental): ángulo entre dos puntos de medición, el signo del paso angular determina el sentido de giro (- = sentido horario), con el que el palpador se desplaza al siguiente punto de medición. Si se quieren medir arcos de círculo, deberá programarse un paso angular menor a 90°. Campo de introducción -120,000 a 120,000
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental) Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Ejemplo

5 TCH PROBE 421 MEDIR TALADRO	
Q273=+50	;CENTRO 1ER EJE
Q274=+35	;CENTRO SEGUNDO EJE
Q262=75	;DIAMETRO NOMINAL
Q355=+0	;ANGULO INICIAL
Q247=+60	;ANGULO INCREMENTAL
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=1	;IR ALTURA SEGURIDAD

- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?:**
Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q275 ¿Tamaño máximo taladro?:** Diámetro máximo permitido del taladro (cajera circular). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q276 ¿Tamaño mínimo taladro?:** Diámetro mínimo permitido del taladro (cajera circular). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q279 ¿Tolerancia centro eje 1?:** Error de posición admisible en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q280 ¿Tolerancia centro eje 2?:** Error de posición admisible en el eje secundario del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?:** Determinar si el control numérico debe crear un protocolo de medición:
0: No crear ningún protocolo de medición
1: Crear protocolo de medición: El control numérico guarda el **fichero de protocolo TCHPR421.TXT** según estándar en el directorio en el que se encuentra también el correspondiente programa.
2: Interrumpir la ejecución del programa y emitir el protocolo de medición en la pantalla del control numérico. Continuar el programa NC con la tecla **NC-Start**
- ▶ **Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?:**
Determinar si el control numérico 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

Q275=75,12;TAMANO MAXIMO

Q276=74,95;TAMANO MINIMO

Q279=0,1 ;TOLERANC. 1ER CENTRO

Q280=0,1 ;TOLERANC. 2DO CENTRO

Q281=1 ;PROTOCOLO MEDIDA

Q309=0 ;PARO PGM SI ERROR

Q360=0 ;HERRAMIENTA

Q423=4 ;NUM. PALPADORES

Q351=1 ;TIPO DESPLAZAMIENTO

Q498=0 ;INVERTIR HERRAMIENTA

Q531=0 ;ANGULO DE INCIDENCIA

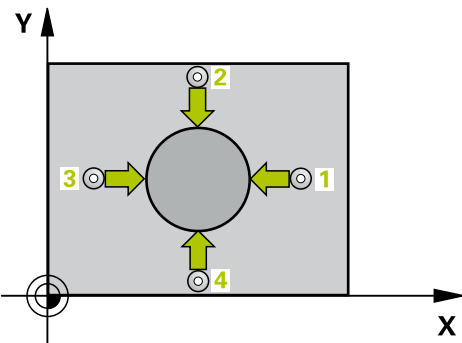
- ▶ **Q330 ¿Herramienta para vigilancia?:** Determinar si el control numérico debe realizar una supervisión de la herramienta (ver "Supervisión de la herramienta", Página 750). Campo de introducción 0 a 32767,9, alternativamente nombre de la herramienta con un máximo de 16 caracteres
0: Supervisión no activa
>0: Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha ejecutado el proceso. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta directamente desde la tabla de herramientas, mediante la softkey.
- ▶ **Q423 ¿Núm. palpadores en plano 4/3)?:** Determinar si el control numérico debe medir la isla con 4 o con 3 palpaciones:
4: Utilizar 4 puntos de medición (ajuste estándar)
3: Utilizar 3 puntos de medición
- ▶ **Q365 ¿Tipo desplaz.? recta=0/círc.=1:** Determinar con qué función de trayectoria debe desplazarse la herramienta entre los puntos de medición, cuando está activo el desplazamiento hasta la altura segura (**Q301=1**):
0: desplazar entre los mecanizados sobre una recta
1: desplazar entre los mecanizados circularmente sobre el diámetro del arco de círculo
- ▶ **Q498 ¿Invertir herram. (0=no, 1=si)?:** Solo es relevante si previamente se ha especificado una herramienta de torneado en el parámetro **Q330**. Para una supervisión adecuada de la herramienta de torneado, el control numérico debe conocer la situación exacta de mecanizado. Para ello, debe introducirse lo siguiente:
1: La herramienta de torneado se ve reflejada (girada 180°) por ejemplo, mediante el ciclo 800 y el parámetro **Invertir herramienta Q498=1**
0: la herramienta de torneado corresponde a la descripción de la tabla de herramientas de torneado toolturn.trn, ninguna modificación mediante p. ej. el ciclo 800 y el parámetro **Invertir herramienta Q498=0**
- ▶ **Q531 ¿Ángulo de incidencia?:** Solo es relevante si previamente se ha especificado una herramienta de torneado en el parámetro **Q330**. Introducir el ángulo de incidencia entre la herramienta de torneado y la pieza durante el mecanizado, por ejemplo, en el ciclo 800, parámetro **¿Ángulo de incidencia? Q531**. Margen de introducción: -180° a +180°

19.6 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 control numérico realiza una comparación del valor nominal y el real y memoriza la diferencia en parámetros Q.

- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625) en el punto de palpación **1**. El control numérico 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 control numérico 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 control numérico posiciona el palpador en el punto de palpación **3** y después en el punto de palpación **4** y ejecuta en ese punto el tercer y cuarto proceso de palpación
- 5 Para finalizar el control numérico 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!

Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Cuanto menor sea el paso angular programado, más imprecisas serán las medidas de la isla calculadas por el control numérico. Valor de introducción mínimo: 5°.

Si en el parámetro **Q330** se hace referencia a una herramienta de torneado, deberá respetarse lo siguiente:

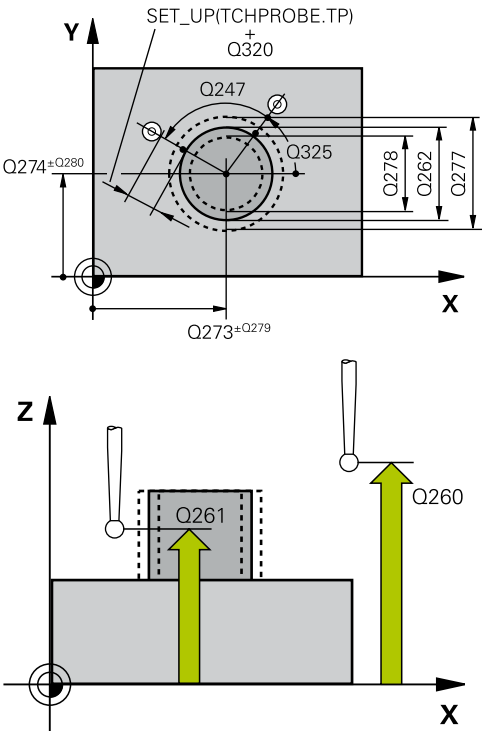
- Deben describirse los parámetros **Q498** y **Q531**
- Las introducciones de los parámetros **Q498**, **Q531** en, p. ej., el ciclo 800, deben coincidir con estas introducciones
- Si el control numérico ejecuta una corrección de la herramienta de torneado, los valores correspondientes se corrigen en las columnas **DZL** y **DXL**
- El control numérico también controla la resistencia a la fractura definida en la columna **LBREAK**

Si se hace referencia en el parámetro **Q330** a una herramienta de fresado, las introducciones en los parámetros **Q498** y **Q531** no tienen efecto.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q273 ¿Centro eje 1 (valor nominal)?** (valor absoluto): centro de la isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q274 ¿Centro eje 2 (valor nominal)?** (valor absoluto): centro de la isla en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q262 ¿Diámetro nominal?**: Introducir diámetro de la isla. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q325 ¿Angulo inicial?** (valor absoluto): ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. Campo de introducción -360.000 hasta 360.000
- ▶ **Q247 ¿Angulo incremental?** (valor incremental): Ángulo entre dos puntos de medición, el signo del paso angular determina la dirección del mecanizado (- = sentido horario). Si se quieren medir arcos de círculo, deberá programarse un paso angular menor a 90°. Campo de introducción -120.0000 hasta 120.0000
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental) Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad



Ejemplo

5 TCH PROBE 422 MEDIC. ISLA CIRCULAR	
Q273=+50	;CENTRO 1ER EJE
Q274=+35	;CENTRO SEGUNDO EJE
Q262=75	;DIAMETRO NOMINAL
Q325=+90	;ANGULO INICIAL
Q247=+30	;ANGULO INCREMENTAL
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+10	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q277=35,15	;TAMANO MAXIMO
Q278=34,9	;TAMANO MINIMO
Q279=0,05	;TOLERANC. 1ER CENTRO
Q280=0,05	;TOLERANC. 2DO CENTRO

- ▶ **Q277 ¿Tamaño máximo islas?:** Diámetro máximo permitido de la isla. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q278 ¿Tamaño mínimo islas?:** Diámetro mínimo permitido de la isla. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q279 ¿Tolerancia centro eje 1?:** Error de posición admisible en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q280 ¿Tolerancia centro eje 2?:** Error de posición admisible en el eje secundario del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?:** Determinar si el control numérico debe crear un protocolo de medición:
0: No crear ningún protocolo de medición
1: Crear protocolo de medición: El control numérico guarda el **fichero de protocolo TCHPR422.TXT** en la misma carpeta en la que se encuentra también el correspondiente programa NC.
2: Interrumpir la ejecución del programa y entregar el protocolo de medición en la pantalla del control numérico. Continuar el programa NC con **NC-Start**
- ▶ **Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?:**
Determinar si el control numérico debe interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia y emitir un aviso de error:
0: No interrumpir la ejecución del programa, no emitir aviso de error
1: Interrumpir la ejecución del programa, emitir aviso de error
- ▶ **Q330 ¿Herramienta para vigilancia?:** Determinar si el control numérico debe realizar una supervisión de la herramienta (ver "Supervisión de la herramienta", Página 750). Campo de introducción 0 a 32767,9, alternatively nombre de la herramienta con un máximo de 16 caracteres
0: Supervisión no activa
>0: Número de herramienta en la tabla de herramientas TOOL.T
- ▶ **Q423 ¿Núm. palpadores en plano 4/3)?:**
Determinar si el control numérico debe medir la isla con 4 o con 3 palpaciones:
4: Utilizar 4 puntos de medición (ajuste estándar)
3: Utilizar 3 puntos de medición

Q281=1	;PROTOCOLO MEDIDA
Q309=0	;PARO PGM SI ERROR
Q360=0	;HERRAMIENTA
Q423=4	;NUM. PALPADORES
Q351=1	;TIPO DESPLAZAMIENTO
Q498=0	;INVERTIR HERRAMIENTA
Q531=0	;ANGULO DE INCIDENCIA

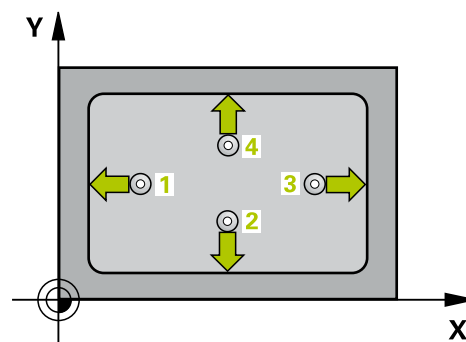
- ▶ **Q365 ¿Tipo desplaz.? recta=0/circ.=1:**
Determinar con qué función de trayectoria debe desplazarse la herramienta entre los puntos de medición, cuando está activo el desplazamiento hasta la altura segura (**Q301=1**):
0: desplazar entre los mecanizados sobre una recta
1: desplazar entre los mecanizados circularmente sobre el diámetro del arco de círculo
- ▶ **Q498 ¿Invertir herra. (0=no, 1=si)?:** Solo es relevante si previamente se ha especificado una herramienta de torneado en el parámetro **Q330**. Para una supervisión adecuada de la herramienta de torneado, el control numérico debe conocer la situación exacta de mecanizado. Para ello, debe introducirse lo siguiente:
1: La herramienta de torneado se ve reflejada (girada 180°) por ejemplo, mediante el ciclo 800 y el parámetro **Invertir herramienta Q498=1**
0: la herramienta de torneado corresponde a la descripción de la tabla de herramientas de torneado toolturn.trn, ninguna modificación mediante p. ej. el ciclo 800 y el parámetro **Invertir herramienta Q498=0**
- ▶ **Q531 ¿Ángulo de incidencia?:** Solo es relevante si previamente se ha especificado una herramienta de torneado en el parámetro **Q330**. Introducir el ángulo de incidencia entre la herramienta de torneado y la pieza durante el mecanizado, por ejemplo, en el ciclo 800, parámetro **¿Ángulo de incidencia? Q531**. Margen de introducción: -180° a +180°

19.7 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 caja rectangular. Si se han definido los valores de tolerancia correspondientes en el ciclo, el control numérico realiza una comparación del valor nominal y el real y memoriza la diferencia en parámetros Q.

- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625) en el punto de palpación **1**. El control numérico 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 control numérico posiciona el palpador en el punto de palpación **3** y después en el punto de palpación **4** y ejecuta en ese punto el tercer y cuarto proceso de palpación
- 5 Para finalizar el control numérico 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 lateral eje principal
Q155	Valor real longitud lateral eje auxiliar
Q161	Desviación del centro en eje principal
Q162	Desviación del centro en el eje secundario
Q164	Desviación longitud lateral eje principal
Q165	Desviación longitud lateral eje auxiliar

¡Tener en cuenta durante la programación!

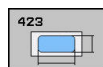


Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

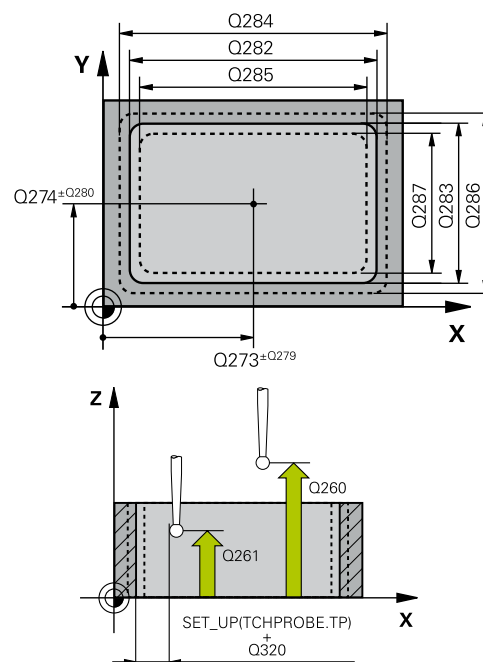
Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

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 control numérico 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



- ▶ **Q273 ¿Centro eje 1 (valor nominal)?** (valor absoluto): centro de la cajera en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q274 ¿Centro eje 2 (valor nominal)?** (valor absoluto): Centro de la cajera en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q282 ¿Longit. 1er lado (val. nominal)?**: Longitud de la cajera, paralela al eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q283 ¿Longit. 2do lado (val. nominal)?**: Longitud de la cajera, paralela al eje secundario del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental)
Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**:
Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q284 ¿Tamaño máx. longitud 1er lado?**:
Longitud máxima permitida de la cajera. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q285 ¿Tamaño mínimo longit. 1er lado?**:
Longitud máxima permitida de la cajera. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q286 ¿Tamaño máx. longitud 2do lado?**:
Anchura máxima permitida de la cajera. Campo de introducción 0 a 99999,9999



Ejemplo

5 TCH PROBE 423 MEDIC. CAJERA RECT.	
Q273=+50	;CENTRO 1ER EJE
Q274=+35	;CENTRO SEGUNDO EJE
Q282=80	;1A LONGITUD LATERAL
Q283=60	;2A LONGITUD LATERAL
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+10	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=1	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q284=0	;TAMANO MAX. 1ER LADO
Q285=0	;TAMANO MIN 1ER LADO
Q286=0	;TAMANO MAX 2DO LADO
Q287=0	;TAMANO MIN 2DO LADO
Q279=0	;TOLERANC. 1ER CENTRO
Q280=0	;TOLERANC. 2DO CENTRO
Q281=1	;PROTOCOLO MEDIDA
Q309=0	;PARO PGM SI ERROR
Q360=0	;HERRAMIENTA

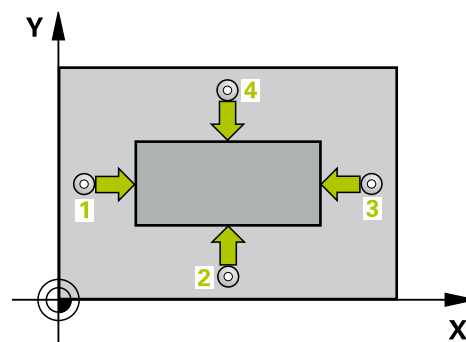
- ▶ **Q287 ¿Tamaño mín. longitud 2do lado?:**
Anchura mínima permitida de la cajera. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q279 ¿Tolerancia centro eje 1?:** Error de posición admisible en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q280 ¿Tolerancia centro eje 2?:** Error de posición admisible en el eje secundario del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?:** Determinar si el control numérico debe crear un protocolo de medición:
 - 0:** No crear ningún protocolo de medición
 - 1:** Crear protocolo de medición: El control numérico guarda el **fichero de protocolo TCHPR423.TXT** en la misma carpeta en la que se encuentra también el correspondiente programa NC.
 - 2:** Interrumpir la ejecución del programa y entregar el protocolo de medición en la pantalla del control numérico. Continuar el programa NC con la tecla **NC-Start**
- ▶ **Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?:**
Determinar si el control numérico debe interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia y emitir un aviso de error:
 - 0:** No interrumpir la ejecución del programa, no emitir aviso de error
 - 1:** Interrumpir la ejecución del programa, emitir aviso de error
- ▶ **Q330 ¿Herramienta para vigilancia?:** Determinar si el control numérico debe realizar una supervisión de la herramienta (ver "Supervisión de la herramienta", Página 750). 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

19.8 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 control numérico realiza una comparación del valor nominal y el real y memoriza la diferencia en parámetros Q.

- 1 El control numérico posiciona el palpador en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625) en el punto de palpación **1**. El control numérico 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 control numérico posiciona el palpador en el punto de palpación **3** y después en el punto de palpación **4** y ejecuta en ese punto el tercer y cuarto proceso de palpación
- 5 Para finalizar el control numérico 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 lateral eje principal
Q155	Valor real longitud lateral eje auxiliar
Q161	Desviación del centro en eje principal
Q162	Desviación del centro en el eje secundario
Q164	Desviación longitud lateral eje principal
Q165	Desviación longitud lateral eje auxiliar

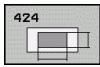
¡Tener en cuenta durante la programación!



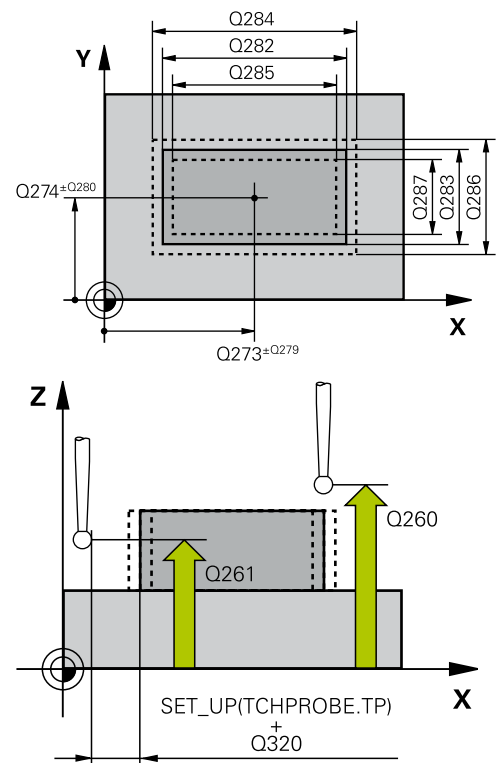
Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q273 ¿Centro eje 1 (valor nominal)?** (valor absoluto): centro de la isla en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q274 ¿Centro eje 2 (valor nominal)?** (valor absoluto): centro de la isla en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q282 ¿Longit. 1er lado (val. nominal)?**: Longitud de la isla, paralela al eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q283 ¿Longit. 2do lado (val. nominal)?**: Longitud de la isla, paralela al eje secundario del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental)
Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**:
Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q284 ¿Tamaño máx. longitud 1er lado?**:
Longitud máxima permitida de la isla. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q285 ¿Tamaño mínimo longit. 1er lado?**:
Longitud mínima permitida de la isla. Campo de introducción 0 a 99999,9999



Ejemplo

5 TCH PROBE 424 MEDIC. ISLA RECT.	
Q273=+50	;CENTRO 1ER EJE
Q274=+50	;2DO CENTRO EJE 2
Q282=75	;1A LONGITUD LATERAL
Q283=35	;2A LONGITUD LATERAL
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q301=0	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q284=75,1	;TAMANO MAX. 1ER LADO
Q285=74,9	;TAMANO MIN 1ER LADO
Q286=35	;TAMANO MAX 2DO LADO
Q287=34,95	;TAMANO MIN 2DO LADO
Q279=0,1	;TOLERANC. 1ER CENTRO
Q280=0,1	;TOLERANC. 2DO CENTRO

- ▶ **Q286 ¿Tamaño máx. longitud 2do lado?:**
Anchura máxima permitida de la isla. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q287 ¿Tamano mín. longitud 2do lado?:**
Anchura mínima permitida de la isla. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q279 ¿Tolerancia centro eje 1?:** Error de posición admisible en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q280 ¿Tolerancia centro eje 2?:** Error de posición admisible en el eje secundario del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?:** Determinar si el control numérico debe crear un protocolo de medición:
0: No crear ningún protocolo de medición
1: Crear protocolo de medición: El control numérico guarda el **fichero de protocolo TCHPR424.TXT** en la misma carpeta en el que se encuentra también el fichero .h
2: Interrumpir la ejecución del programa y emitir el protocolo de medición en la pantalla del control numérico. Continuar el programa NC con la tecla **NC-Start**
- ▶ **Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?:**
Determinar si el control numérico debe interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia y emitir un aviso de error:
0: No interrumpir la ejecución del programa, no emitir aviso de error
1: Interrumpir la ejecución del programa, emitir aviso de error
- ▶ **Q330 ¿Herramienta para vigilancia?:** Determinar si el control numérico debe realizar una supervisión de la herramienta (ver "Supervisión de la herramienta", Página 750). Campo de introducción 0 a 32767,9, alternatively nombre de la herramienta con un máximo de 16 caracteres
0: Supervisión no activa
>0: Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha ejecutado el proceso. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta directamente desde la tabla de herramientas, mediante la softkey.

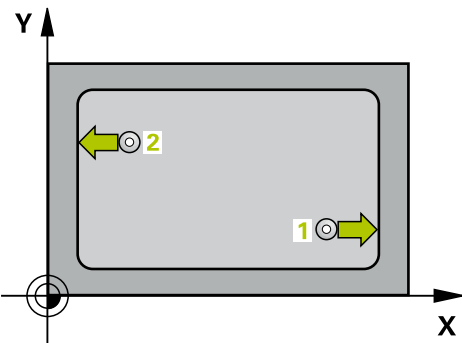
Q281=1	;PROTOCOLO MEDIDA
Q309=0	;PARO PGM SI ERROR
Q360=0	;HERRAMIENTA

19.9 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 control numérico realiza una comparación del valor nominal y el real y memoriza la diferencia en un parámetros Q.

- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento "Ejecutar ciclos de palpación" en el punto de palpación **1**. El control numérico 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 control numérico 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 control numérico posiciona al segundo punto de palpación con marcha rápida. Cuando no se introduce una desviación, el control numérico mide directamente la anchura en la dirección contraria
- 4 Para finalizar el control numérico hace retroceder el palpador a la altura de seguridad y memoriza los valores reales y la desviación en los siguientes parámetros Q:



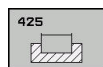
Número de parámetro	Significado
Q156	Valor real de la longitud medida
Q157	Valor real posición eje central
Q166	Desviación de la longitud medida

¡Tener en cuenta durante la programación!

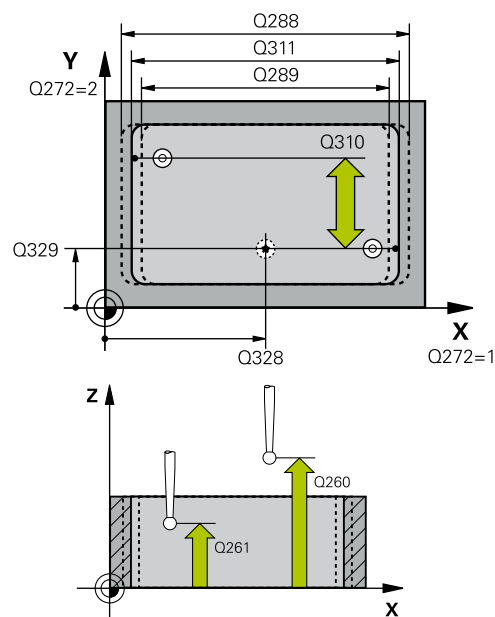
Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q328 ¿Punto inicial 1er eje?** (valor absoluto): Punto inicial del proceso de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q329 ¿Punto inicial 2º eje?** (valor absoluto): Punto inicial del proceso de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q310 ¿Offset para 2da medición (+/-)?** (valor incremental): Valor al que se desplaza el palpador antes de la segunda medición. Si se programa 0, el control numérico no desvía el palpador. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q272 ¿Eje medición (1=1er / 2=2do)?**: Eje del plano de mecanizado en el que debe tener lugar la medición:
 1: Eje principal = Eje de medición
 2: Eje secundario = Eje de medición
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q311 ¿Longitud nominal?**: Diámetro nominal de la longitud que se va a medir. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q288 ¿Tamaño máximo?**: Longitud máxima permitida. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q289 ¿Tamaño mínimo?**: Longitud mínima permitida. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?**: Determinar si el control numérico debe crear un protocolo de medición:
 0: No crear ningún protocolo de medición
 1: Crear protocolo de medición: El control numérico guarda el protocolo **Fichero de protocolo TCHPR425.TXT** en la misma carpeta en la que se encuentra el fichero .h
 2: interrumpir la ejecución del programa y emitir el resultado de la medición en la pantalla del control numérico Continuar el programa NC con la tecla **NC-Start**



Ejemplo

5 TCH PROBE 425 MEDIC. RANURA INT.

Q328=+75 ;PTO. INICIAL 1ER EJE

Q329=-12.5 ;PTO. INICIAL 2. EJE

Q310=+0 ;OFFS. 2DA MEDICION

Q272=1 ;EJE DE MEDICION

Q261=-5 ;ALTURA MEDIDA

Q260=+10 ;ALTURA DE SEGURIDAD

Q311=25 ;LONGITUD NOMINAL

Q288=25.05;TAMANO MAXIMO

Q289=25 ;TAMANO MINIMO

Q281=1 ;PROTOCOLO MEDIDA

Q309=0 ;PARO PGM SI ERROR

Q360=0 ;HERRAMIENTA

Q320=0 ;DISTANCIA SEGURIDAD

Q301=0 ;IR ALTURA SEGURIDAD

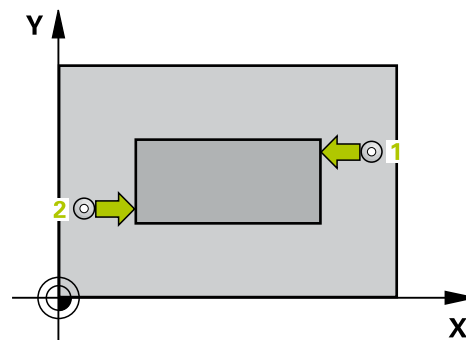
- ▶ **Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?:**
Determinar si el control numérico debe interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia y emitir un aviso de error:
0: No interrumpir la ejecución del programa, no emitir aviso de error
1: Interrumpir la ejecución del programa, emitir aviso de error
- ▶ **Q330 ¿Herramienta para vigilancia?:** Determinar si el control numérico debe realizar una supervisión de la herramienta (ver "Supervisión de la herramienta", Página 750). Campo de introducción 0 a 32767,9, alternativamente nombre de la herramienta con un máximo de 16 caracteres
0: Supervisión no activa
>0: Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha ejecutado el proceso. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta directamente desde la tabla de herramientas, mediante la softkey.
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental): distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** tiene efecto acumulativo con **SET_UP** (tabla del sistema de palpación) y solo para la palpación del punto de referencia en el eje del sistema de palpación. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?:**
Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad

19.10 MEDIR ALMA EXTERIOR (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 control numérico realiza una comparación del valor nominal y el real y memoriza la diferencia en parámetros Q.

- 1 El control numérico posiciona el palpador en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625) en el punto de palpación **1**. El control numérico 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 control numérico 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!



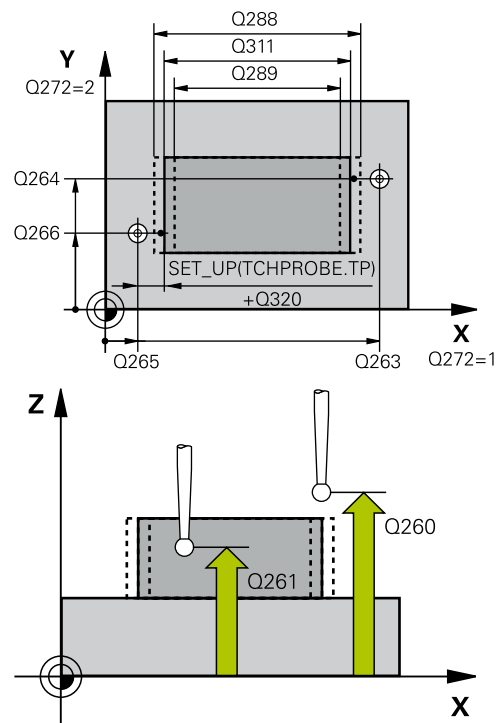
Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q265 ¿2do punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q266 ¿2do punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q272 ¿Eje medición (1=1er / 2=2do)?**: Eje del plano de mecanizado en el que debe tener lugar la medición:
 - 1: Eje principal = Eje de medición
 - 2: Eje secundario = Eje de medición
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental) Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q311 ¿Longitud nominal?** : Diámetro nominal de la longitud que se va a medir. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q288 ¿Tamaño máximo?**: Longitud máxima permitida. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q289 ¿Tamaño mínimo?**: Longitud mínima permitida. Campo de introducción 0 a 99999,9999



Ejemplo

5 TCH PROBE 426 MEDIC. ALMA EXT.	
Q263=+50	; 1ER PUNTO EN EJE 1
Q264=+25	; 1ER PUNTO EN EJE 2
Q265=+50	; SEGUNDO PTO. 1ER EJE
Q266=+85	; 2. PUNTO 2. EJE
Q272=2	; EJE DE MEDICIÓN
Q261=-5	; ALTURA MEDIDA
Q320=0	; DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+20	; ALTURA DE SEGURIDAD
Q311=45	; LONGITUD NOMINAL
Q288=45	; TAMANO MAXIMO
Q289=44.95	; TAMANO MINIMO
Q281=1	; PROTOCOLO MEDIDA
Q309=0	; PARO PGM SI ERROR
Q360=0	; HERRAMIENTA

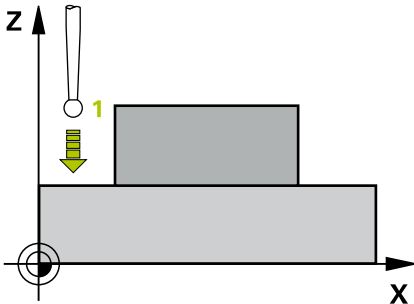
- ▶ **Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?:** Determinar si el control numérico debe crear un protocolo de medición:
 - 0:** No crear ningún protocolo de medición
 - 1:** Crear protocolo de medición: El control numérico guarda el **fichero de protocolo TCHPR426.TXT** en la misma carpeta en la que también se encuentra el correspondiente programa NC.
 - 2:** Interrumpir la ejecución del programa y entregar el protocolo de medición en la pantalla del control numérico. Continuar el programa NC con la tecla **NC-Start**
- ▶ **Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?:** Determinar si el control numérico debe interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia y emitir un aviso de error:
 - 0:** No interrumpir la ejecución del programa, no emitir aviso de error
 - 1:** Interrumpir la ejecución del programa, emitir aviso de error
- ▶ **Q330 ¿Herramienta para vigilancia?:** Determinar si el control numérico debe realizar una supervisión de la herramienta (ver "Supervisión de la herramienta", Página 750). Campo de introducción 0 a 32767,9, alternativamente nombre de la herramienta con un máximo de 16 caracteres
 - 0:** Supervisión no activa
 - >0:** Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha ejecutado el proceso. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta directamente desde la tabla de herramientas, mediante la softkey.

19.11 MEDIR COORDENADAS (ciclo 427, DIN/ISO: G427)

Desarrollo del ciclo

El ciclo del palpador digital 427 calcula una coordenada en un eje seleccionable y guarda el valor en un parámetro Q. Si se han definido los valores de tolerancia correspondientes en el ciclo, el control numérico realiza una comparación del valor nominal y el real y memoriza la diferencia en parámetros Q.

- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento "Trabajar con ciclos de palpación" en el punto de palpación **1**. Para ello, el control numérico desplaza el palpador según la distancia de seguridad en la dirección de desplazamiento opuesta a la especificada
- 2 Luego el control numérico 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 control numérico 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!

Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Si hay definido como eje de medición un eje del espacio de trabajo activo (**Q272** = 1 o 2), el control numérico ejecuta una corrección del radio de la herramienta. El control numérico determina la dirección de corrección utilizando la dirección de desplazamiento definida (**Q267**).

Si se ha seleccionado como eje de medición el eje del palpador digital (**Q272** = 3), el control numérico ejecuta una corrección de la longitud de herramienta.

Si en el parámetro **Q330** se hace referencia a una herramienta de torneado, deberá respetarse lo siguiente:

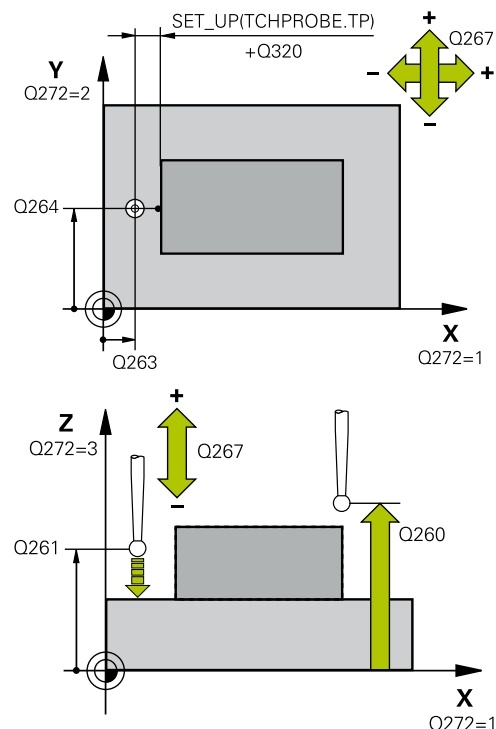
- Deben describirse los parámetros **Q498** y **Q531**
- Las introducciones de los parámetros **Q498**, **Q531** en, p. ej., el ciclo 800, deben coincidir con estas introducciones
- Si el control numérico ejecuta una corrección de la herramienta de torneado, los valores correspondientes se corrigen en las columnas **DZL** y **DXL**
- El control numérico también controla la resistencia a la fractura definida en la columna **LBREAK**

Si se hace referencia en el parámetro **Q330** a una herramienta de fresado, las introducciones en los parámetros **Q498** y **Q531** no tienen efecto.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental) Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q272 ¿Eje medi. (1...3: 1=eje princ)?**: Eje, en el que se debe realizar la medición:
 - 1: Eje principal = Eje de medición
 - 2: Eje secundario = Eje de medición
 - 3: Eje del palpador digital = Eje de medición
- ▶ **Q267 ¿Direcc desplaz 1 (+1=+ / -1=-)?**: Dirección en la cual debe desplazarse el palpador digital hacia la pieza:
 - 1: Dirección de desplazamiento negativa
 - +1: Dirección de desplazamiento positiva
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?**: Determinar si el control numérico debe crear un protocolo de medición:
 - 0: No crear ningún protocolo de medición
 - 1: Crear protocolo de medición: El control numérico guarda el **fichero de protocolo TCHPR427.TXT** en la misma carpeta en la que se encuentra también el correspondiente programa.NC.
 - 2: Interrumpir la ejecución del programa y entregar el protocolo de medición en la pantalla del control numérico.Continuar el programa NC con la tecla **NC-Start**
- ▶ **Q288 ¿Tamaño máximo?**: Valor de medición máximo permitido. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q289 ¿Tamaño mínimo?**: Valor de medición mínimo permitido. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Ejemplo

5 TCH PROBE 427 MEDIR COORDENADA	
Q263=+35	;1ER PUNTO EN EJE 1
Q264=+45	;1ER PUNTO EN EJE 2
Q261=+5	;ALTURA MEDIDA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q272=3	;EJE DE MEDICION
Q267=-1	;DIREC DESPLAZAMIENTO
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q281=1	;PROTOCOLO MEDIDA
Q288=5.1	;TAMANO MAXIMO
Q289=4.95	;TAMANO MINIMO
Q309=0	;PARO PGM SI ERROR
Q360=0	;HERRAMIENTA
Q498=0	;INVERTIR HERRAMIENTA
Q531=0	;ANGULO DE INCIDENCIA

- ▶ **Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?:**
Determinar si el control numérico debe interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia y emitir un aviso de error:
0: No interrumpir la ejecución del programa, no emitir aviso de error
1: Interrumpir la ejecución del programa, emitir aviso de error
- ▶ **Q330 ¿Herramienta para vigilancia?:** Determinar si el control numérico debe realizar una supervisión de la herramienta (ver "Supervisión de la herramienta", Página 750). Campo de introducción 0 a 32767,9, alternativamente nombre de la herramienta con un máximo de 16 caracteres
0: Supervisión no activa
>0: Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha ejecutado el proceso. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta directamente desde la tabla de herramientas, mediante la softkey.
- ▶ **Q498 ¿Invertir herra. (0=no, 1=si)?:** Solo es relevante si previamente se ha especificado una herramienta de torneado en el parámetro **Q330**. Para una supervisión adecuada de la herramienta de torneado, el control numérico debe conocer la situación exacta de mecanizado. Para ello, debe introducirse lo siguiente:
1: La herramienta de torneado se ve reflejada (girada 180°) por ejemplo, mediante el ciclo 800 y el parámetro **Invertir herramienta Q498=1**
0: la herramienta de torneado corresponde a la descripción de la tabla de herramientas de torneado toolturn.trn, ninguna modificación mediante p. ej. el ciclo 800 y el parámetro **Invertir herramienta Q498=0**
- ▶ **Q531 ¿Ángulo de incidencia?:** Solo es relevante si previamente se ha especificado una herramienta de torneado en el parámetro **Q330**. Introducir el ángulo de incidencia entre la herramienta de torneado y la pieza durante el mecanizado, por ejemplo, en el ciclo 800, parámetro **¿Ángulo de incidencia? Q531**. Margen de introducción: -180° a +180°

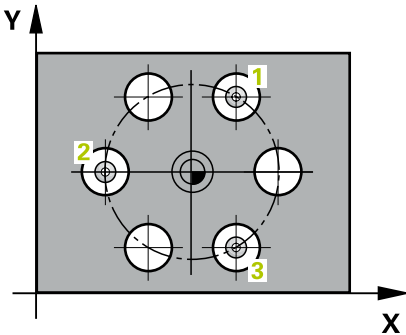
19.12 MEDIR CÍRCULO DE TALADROS

(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 control numérico realiza una comparación del valor nominal y el real y memoriza la diferencia en parámetros Q.

- 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 625) en el centro introducido del primer taladro **1**.
- 2 A continuación, el palpador se desplaza a la altura de medición introducida y, mediante cuatro palpaciones, determina el centro del primer taladro
- 3 A continuación, el palpador vuelve a la altura segura y se posiciona en el centro introducido del segundo taladro **2**
- 4 El control numérico 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 control numérico desplaza el palpador a la altura de medición introducida y, mediante cuatro palpaciones, determina el centro del tercer taladro
- 7 Para finalizar el control numérico 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 Diámetro del círculo de taladros
Q161	Desviación del centro en eje principal
Q162	Desviación del centro en eje auxiliar
Q163	Desviación Diámetro del círculo de taladros

¡Tener en cuenta durante la programación!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

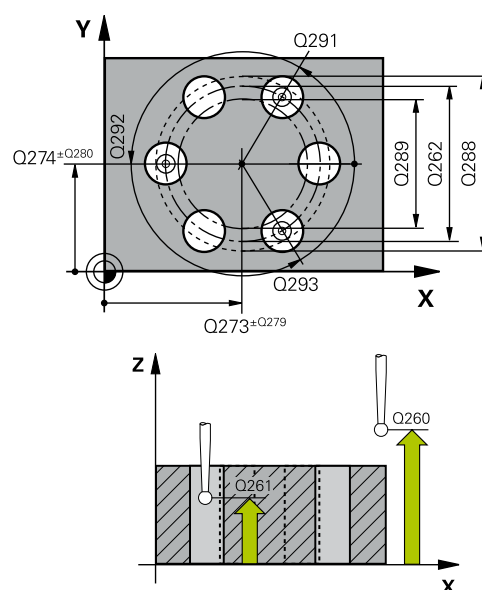
Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

El ciclo 430 solo efectúa la supervisión de rotura, no la corrección automática de herramientas.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q273 ¿Centro eje 1 (valor nominal)?** (valor absoluto): Centro del taladro (valor nominal) en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q274 ¿Centro eje 2 (valor nominal)?** (valor absoluto): centro del círculo de taladros en el eje transversal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q262 ¿Diámetro nominal?**: Introducir diámetro del taladro. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q291 ¿Angulo 1er taladro?** (valor absoluto): ángulo en coordenadas polares del primer centro del taladro en el plano de mecanizado. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Q292 ¿Angulo 2do taladro?** (valor absoluto): ángulo en coordenadas polares del segundo centro del taladro en el plano de mecanizado. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Q293 ¿Angulo 3er taladro?** (valor absoluto): ángulo en coordenadas polares del tercer centro del taladro en el plano de mecanizado. Campo de introducción -360,0000 a 360,0000
- ▶ **Q261 ¿Altura medida eje de palpador?** (valor absoluto): coordenada del centro de la bola (=punto de contacto) en el eje de palpación, desde la cual se quiere realizar la medición. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q288 ¿Tamaño máximo?**: Diámetro máximo permitido del círculo de taladros. Campo de introducción 0 a 99999,9999



Ejemplo

5 TCH PROBE 430 MEDIR CIRC TALADROS	
Q273=+50	;CENTRO 1ER EJE
Q274=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE
Q262=80	;DIAMETRO NOMINAL
Q291=+0	;ANGULO 1ER TALADRO
Q292=+90	;ANGULO 2DO TALADRO
Q293=+180	;ANGULO 3ER TALADRO
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA
Q260=+10	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q288=80.1	;TAMANO MAXIMO
Q289=79.9	;TAMANO MINIMO

- ▶ **Q289 ¿Tamaño mínimo?:** Diámetro mínimo permitido del círculo de taladros. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q279 ¿Tolerancia centro eje 1?:** Error de posición admisible en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q280 ¿Tolerancia centro eje 2?:** Error de posición admisible en el eje secundario del plano de mecanizado. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?:** Determinar si el control numérico debe crear un protocolo de medición:
 - 0:** No crear ningún protocolo de medición
 - 1:** Crear protocolo de medición: El control numérico guarda el **fichero de protocolo TCHPR430.TXT** en la misma carpeta en la que se encuentra también el correspondiente programa NC
 - 2:** Interrumpir la ejecución del programa y emitir el protocolo de medición en la pantalla del control numérico. Continuar el programa NC con la tecla **NC-Start**
- ▶ **Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?:** Determinar si el control numérico debe interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia y emitir un aviso de error:
 - 0:** No interrumpir la ejecución del programa, no emitir aviso de error
 - 1:** Interrumpir la ejecución del programa, emitir aviso de error
- ▶ **Q330 ¿Herramienta para vigilancia?:** Determinar si el control numérico debe realizar una supervisión de la herramienta (ver "Supervisión de la herramienta", Página 750). Campo de introducción 0 a 32767,9, alternativamente nombre de la herramienta con un máximo de 16 caracteres
 - 0:** Supervisión no activa
 - >0:** Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha ejecutado el proceso. Existe la posibilidad de tomar el control de la herramienta directamente desde la tabla de herramientas, mediante la softkey.

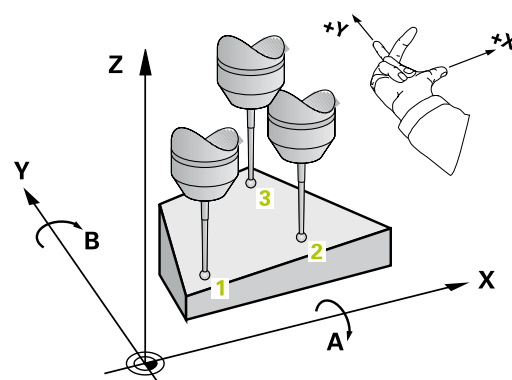
Q279=0,15	;TOLERANC. 1ER CENTRO
Q280=0,15	;TOLERANC. 2DO CENTRO
Q281=1	;PROTOCOLO MEDIDA
Q309=0	;PARO PGM SI ERROR
Q360=0	;HERRAMIENTA

19.13 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 parámetros Q.

- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625) en el punto de palpación programado **1** y allí mide el primer punto del plano. Para ello, el control numérico desplaza el palpador según la distancia de seguridad en la dirección de desplazamiento opuesta a la dirección de 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 control numérico 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 hasta Q175	Valores de medición en el eje de palpación (primera hasta tercera medición)

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Si se guarda el ángulo en la tabla de puntos de referencia y luego se inclina con **PLANE SPATIAL** en **SPA=0**, **SPB=0**, **SPC=0**, aparecen varias soluciones por las que los ejes basculantes se quedan a 0.

- Programar **SYM (SEQ) +** o **SYM (SEQ) -**



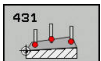
Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital.

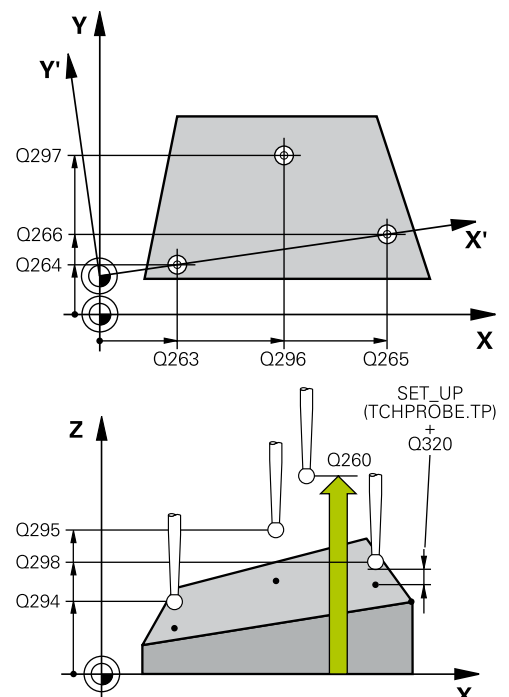
Para que el control numérico pueda calcular los valores angulares, los tres puntos de medida no deben estar en una recta.

En los parámetros **Q170 - Q172** se guardan los ángulos espaciales que se necesitarán en la función **Inclinar plano de trabajo**. Mediante los primeros puntos de medida se determina la dirección del eje principal al inclinar el área de mecanizado.

El tercer punto de medición determina la dirección del eje de la herramienta. Definir el tercer punto de medida en dirección a Y positivo, para que el eje de la herramienta esté correctamente situado en el sistema de coordenadas que gira en el sentido horario.

Parámetros de ciclo

- **Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Q294 ¿1er punto medición eje 3?** (valor absoluto): coordenada del primer punto de palpación en el eje de palpación. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Q265 ¿2do punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Q266 ¿2do punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



- ▶ **Q295 ¿2do punto de medición en eje 3?** (valor absoluto): coordenada del segundo punto de palpación en el eje de palpación. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q296 ¿3er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): Coordenada del tercer punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q297 ¿3er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del tercer punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q298 ¿3er punto de medición en eje 3?** (valor absoluto): coordenada del tercer punto de palpación en el eje de palpación. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental)
Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?**: Determinar si el control numérico debe crear un protocolo de medición:
 - 0**: No crear ningún protocolo de medición
 - 1**: Crear protocolo de medición: El control numérico guarda el **fichero de protocolo TCHPR431.TXT** en la misma carpeta en la que también se encuentra el correspondiente programa NC
 - 2**: Interrumpir la ejecución del programa y emitir el protocolo de medición en la pantalla del control numérico. Continuar el programa NC con la tecla **NC-Start**

Ejemplo

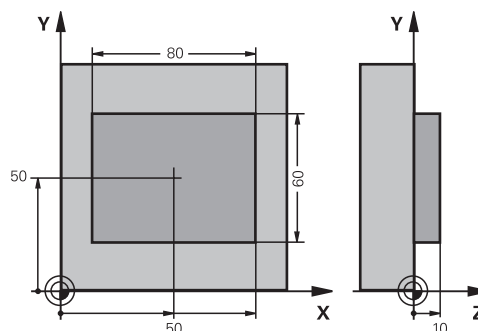
5 TCH PROBE 431 MEDIR PLANO	
Q263=+20	;1ER PUNTO EN EJE 1
Q264=+20	;1ER PUNTO EN EJE 2
Q294=+10	;1ER PUNTO EJE 3
Q265=+50	;SEGUNDO PTO. 1ER EJE
Q266=+80	;2. PUNTO 2. EJE
Q295=+0	;2. PUNTO 3ER EJE
Q296=+90	;3ER PUNTO 1ER EJE
Q297=+35	;3ER PUNTO 2. EJE
Q298=+12	;3ER PUNTO 3ER EJE
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q260=+5	;ALTURA DE SEGURIDAD
Q281=1	;PROTOCOLO MEDIDA

19.14 Ejemplos de programación

Ejemplo: Medir y repasar isla rectangular

Ejecución del programa

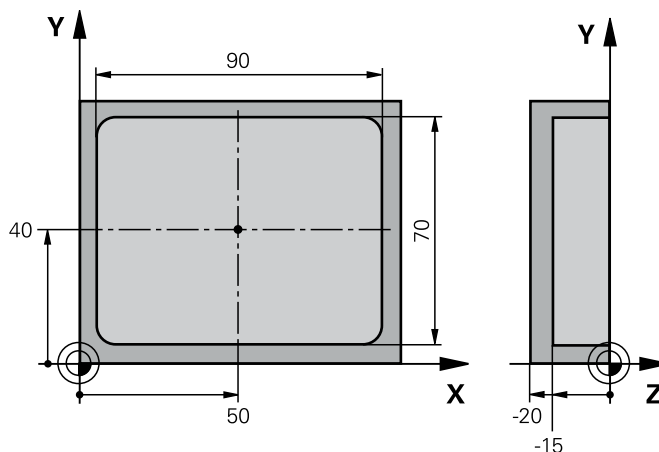
- Desbaste de la isla rectangular con una sobremedida de 0,5 mm
- Medir isla rectangular
- Acabado de la isla rectangular teniendo en cuenta los valores de la medición



0 BEGIN PGM BEAMS MM	
1 TOOL CALL 69 Z	Llamada de herramienta Mecanizado previo
2 L Z+100 R0 FMAX	Retirar la herramienta
3 FN 0: Q1 = +81	Longitud del rectángulo en X (medida de desbaste)
4 FN 0: Q2 = +61	Longitud del rectángulo en Y (medida de desbaste)
5 CALL LBL 1	Llamada al subprograma para el mecanizado
6 L Z+100 R0 FMAX	Retirar la herramienta
7 TOOL CALL 99 Z	Llamada al palpador
8 TCH PROBE 424 MEDIC. ISLA RECT.	Medición de la cajera rectangular fresada
Q273=+50 ;CENTRO 1ER EJE	
Q274=+50 ;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q282=80 ;1A LONGITUD LATERAL	Longitud nominal en X (cota definitiva)
Q283=60 ;2A LONGITUD LATERAL	Longitud nominal en Y (cota definitiva)
Q261=-5 ;ALTURA MEDIDA	
Q320=0 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q260=+30 ;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q301=0 ;IR ALTURA SEGURIDAD	
Q284=0 ;TAMANO MAX. 1ER LADO	Para comprobar la tolerancia no se precisan valores de introducción
Q285=0 ;TAMANO MIN 1ER LADO	
Q286=0 ;TAMANO MAX 2DO LADO	
Q287=0 ;TAMANO MIN 2DO LADO	
Q279=0 ;TOLERANC. 1ER CENTRO	
Q280=0 ;TOLERANC. 2DO CENTRO	
Q281=0 ;PROTOCOLO MEDIDA	No emitir ningún protocolo de medida
Q309=0 ;PARO PGM SI ERROR	No emitir ningún aviso de error
Q330=0 ;HERRAMIENTA	Ninguna supervisión de herramienta
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

12 TOOL CALL 1 Z S5000	Llamada de herramienta Acabado
13 CALL LBL 1	Llamada al subprograma para el mecanizado
14 L Z+100 R0 FMAX M2	Retirar la herramienta, final del programa
15 LBL 1	Subprograma con ciclo de mecanizado isla rectangular
16 CYCL DEF 213 ACABADO ISLA	
Q200=20 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q201=-10 ;PROFUNDIDAD	
Q206=150 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q202=2 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q207=500 ;AVANCE DE FRESADO	
Q203=+10 ;COORD. SUPERFICIE	
Q204=20 ;2A DIST. SEGURIDAD	
Q216=+50 ;CENTRO 1ER EJE	
Q217=+50 ;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q218=Q1 ;1A LONGITUD LATERAL	Longitud en X variable para desbaste y acabado
Q219=Q2 ;2A LONGITUD LATERAL	Longitud en Y variable para desbaste y acabado
Q220=0 ;RADIO ESQUINA	
Q221=0 ;SOBREMEDIDA 1ER EJE	
17 CYCL CALL M3	Llamada al ciclo
18 LBL 0	Fin 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 de herramienta palpador
2 L Z+100 R0 FMAX	Retirar el palpador
3 TCH PROBE 423 MEDIC. CAJERA RECT.	
Q273=+50 ;CENTRO 1ER EJE	
Q274=+40 ;CENTRO SEGUNDO EJE	
Q282=90 ;1A LONGITUD LATERAL	Longitud nominal en X
Q283=70 ;2A LONGITUD LATERAL	Longitud nominal en Y
Q261=-5 ;ALTURA MEDIDA	
Q320=0 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q260=+20 ;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q301=0 ;IR ALTURA SEGURIDAD	
Q284=90.15 ;TAMANO MAX. 1ER LADO	Tamaño máx. en X
Q285=89.95 ;TAMANO MIN 1ER LADO	Tamaño mín. en X
Q286=70.1 ;TAMANO MAX 2DO LADO	Tamaño máx. en Y
Q287=69.9 ;TAMANO MIN 2DO LADO	Tamaño mín. en Y
Q279=0,15 ;TOLERANC. 1ER CENTRO	Desviación admisible de la posición en X
Q280=0.1 ;TOLERANC. 2DO CENTRO	Desviación admisible de la posición en Y
Q281=1 ;PROTOCOLO MEDIDA	Emitir el protocolo de medición en el fichero
Q309=0 ;PARO PGM SI ERROR	Cuando se sobrepase la tolerancia no emitir aviso de error
Q330=0 ;HERRAMIENTA	Ninguna supervisión de herramienta
4 L Z+100 R0 FMAX M2	Retirar la herramienta, final del programa
5 END PGM BSMESS MM	

20

**Ciclos de
palpación:
Funciones
especiales**

20.1 Nociones básicas

Resumen

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas



El fabricante de la máquina debe preparar el control para la utilización de sistemas de palpación 3D

HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

El control numérico proporciona los siguientes ciclos para la aplicación especial siguiente:

Softkey	Ciclo	Página
	3 MEDIR Ciclo de medición para realizar ciclos de constructor	797
	4 MEDIR 3D Medir una posición cualquiera	799
	444 PALPAR 3D Medir en cualquier posición	802
	441 PALPADO RAPIDO Ciclo de medición para definir diferentes parámetros del palpador	807

20.2 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 introducíble **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 control numérico ha registrado la posición se detiene el palpador. El control numérico memoriza las coordenadas del punto central de la bola de palpación X, Y, Z en tres parámetros Q sucesivos. El control numérico 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 control numérico 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.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

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 control numérico siempre describe cuatro parámetros Q consecutivos.

En caso de que el control numérico no pudiera calcular ningún punto de palpación válido, el programa NC continuaría ejecutando sin aviso de error. En este caso, el control numérico remite al 4.º Parámetro de resultado del valor -1, de modo que el propio usuario puede realizar la gestión del error.

El control numérico 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.

Con la función **FN17: SYSWRITE ID 990 NR 6** se puede determinar, si el ciclo debe actuar sobre la entrada del palpador X12 o X13.

Parámetros de ciclo



- ▶ **¿Nº parámetro para resultado?:** Introducir el número de parámetro Q al que el control numérico debe asignar el valor de la primera coordenada calculada (X). Los valores Y y Z figuran en los parámetros Q siguientes. Campo de introducción 0 a 1999
- ▶ **¿Eje palpación?:** introducir el eje en cuya dirección deba realizarse la palpación, confirmar con la tecla **ENT**. Campo de introducción X, Y ó Z
- ▶ **¿Angulo de palpación?:** Ángulo referido al **eje de palpación** definido, según el cual se desplaza el palpador digital, confirmar con la tecla **ENT**. Campo de introducción -180,0000 a 180,0000
- ▶ **¿Trayectoria máxima?:** Introducir trayectoria de desplazamiento, hasta dónde debe desplazarse el palpador desde el punto inicial, confirmar con tecla ENT. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Medir avance:** Introducir avance de medida en mm/min. Campo de introducción 0 a 3000,000
- ▶ **¿Distancia retracción máxima?:** Trayectoria de desplazamiento en sentido contrario a la dirección de palpación, tras la que se ha desviado el palpador. El control numérico retrocede el palpador como máximo hasta el punto de partida, de manera que no pueda producirse ninguna colisión. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **¿Sist. de ref.? (0=ACT/1=REF):** Fijar si la dirección de palpación y el resultado de la medición deben referirse al sistema de coordenadas actual (**REAL**, también puede estar desplazado o girado) o al sistema de coordenadas de la máquina (**REF**):
0: Palpar en el sistema actual y depositar el resultado de la medición en el sistema **REAL**
1: Palpar en el sistema REF fijo de la máquina. Guardar el resultado de medición en el sistema REF
- ▶ **¿Modo de fallo? (0=AUS/1=EIN):** Determinar si el control numérico debe emitir un aviso de error o no al principio del ciclo con el vástago desviado. Si se ha seleccionado el modo **1**, el control numérico 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

Ejemplo

4 TCH PROBE 3.0 MEDIR
5 TCH PROBE 3.1 Q1
6 TCH PROBE 3.2 X ANGULO: +15
7 TCH PROBE 3.3 ABST +10 F100 MB1 SISTEMA REFERENCIA: 0
8 TCH PROBE 3.4 ERRORMODE1

20.3 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 control numérico 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 introduponible.

- 1 El control numérico 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 control numérico ha registrado la posición, detiene el movimiento de palpación. El control numérico 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 control numérico 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!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

En caso de que el control numérico no pueda calcular ningún punto de palpación válido, el 4º parámetro de resultado contiene el valor -1. ¡El control numérico **no** interrumpe el programa!

► Asegurarse de que todos los puntos de palpación se pueden alcanzar



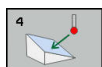
Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

El control numérico 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 control numérico desplace el centro de la bola de palpación sin corrección a la posición definida.

Tener en cuenta que, básicamente, el control numérico siempre describe cuatro parámetros Q consecutivos.

Parámetros de ciclo



- ▶ **¿Nº parámetro para resultado?:** Introducir el número de parámetro Q al que el control numérico debe asignar el valor de la primera coordenada calculada (X). Los valores Y y Z figuran en los parámetros Q siguientes. Campo de introducción 0 a 1999
- ▶ **¿Recorr. med. relativo en X?:** Parte X del vector direccional, en cuya dirección debe desplazarse el palpador digital. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **¿Recorr. med. relativo en Y?:** Parte Y del vector direccional, en cuya dirección debe desplazarse el palpador digital. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **¿Recorr. med. relativo en Z?:** Parte Z del vector direccional, en cuya dirección debe desplazarse el palpador digital. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **¿Trayectoria máxima?:** Introducir el recorrido de desplazamiento, es decir, la distancia que el palpador digital debe desplazarse desde el punto de partida a lo largo del vector direccional. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Medir avance:** Introducir avance de medida en mm/min. Campo de introducción 0 a 3000,000
- ▶ **¿Distancia retracción máxima?:** Trayectoria de desplazamiento en sentido contrario a la dirección de palpación, tras la que se ha desviado el palpador. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **¿Sist. de ref.? (0=ACT/1=REF):** Fijar si el resultado de la palpación se debe depositar en el sistema de coordenadas de introducción (**REAL**) o referido al sistema de coordenadas de la máquina (**REF**):
0: Depositar el resultado de la medición en el sistema **REAL**
1: Depositar el resultado de la medición en el sistema **REF**

Ejemplo

4 TCH PROBE 4.0 MEDIR 3D
5 TCH PROBE 4.1 Q1
6 TCH PROBE 4.2 IX-0.5 IY-1 IZ-1
7 TCH PROBE 4.3 ABST+45 F100 MB50 SISTEMA REFERENCIA:0

20.4 PALPACIÓN 3D (ciclo 444, DIN/ISO: G444)

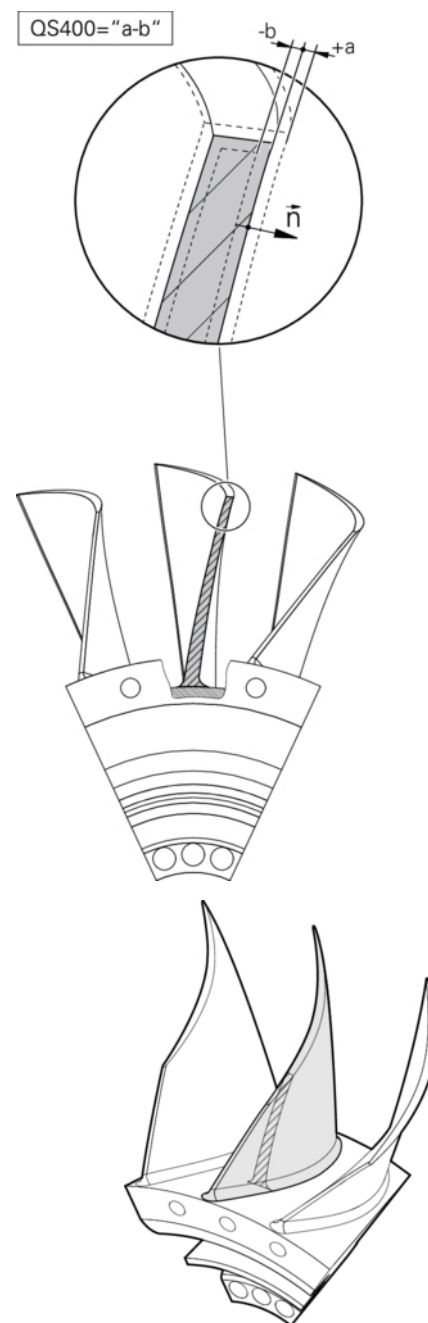
Desarrollo del ciclo

El ciclo 444 comprueba un punto individual en la superficie de un componente. Este ciclo se emplea p. ej. para medir en matrices y superficies de forma libre. Puede determinarse si un punto en la superficie del componente se encuentra en la zona de medida excesiva o en la de medida insuficiente en comparación con una coordenada teórica. A continuación, el usuario puede ejecutar otros pasos del trabajo tales como repasar el mecanizado etc.

El ciclo 444 palpa un punto cualquiera en el espacio y determina la desviación respecto a una coordenada teórica. Para ello se tiene en cuenta un vector normal, que viene determinado por los parámetros **Q581**, **Q582** y **Q583**. El vector normal está perpendicular a un plano (imaginario), en el que se encuentra la coordenada teórica. El vector normal apunta alejándose de la superficie y no determina el recorrido de palpación. Es conveniente hallar el vector normal con la ayuda de un sistema CAD o CAM. El rango de tolerancia **QS400** define la desviación permitida entre la coordenada real y la teórica a lo largo del vector normal. De este modo puede definirse, por ejemplo, que después de haberse hallado una medida con una medida inferior a la pretendida se produzca una parada del programa. Además, el control numérico emite un protocolo y las desviaciones se guardan en los parámetros Q que se listan más abajo.

Desarrollo del ciclo

- 1 El palpador digital se propaga desde la posición actual hasta un punto del vector normal que se encuentra a la distancia siguiente respecto a la coordenada teórica: distancia = Radio de la bola de palpación + Valor **SET_UPP** de la tabla tchprobe.tp (TNC:\table\tchprobe.tp) + **Q320**. El posicionamiento previo tiene en cuenta una altura segura. Más información sobre la lógica de palpación ver "Ejecutar ciclos de palpación", Página 625
- 2 A continuación, el palpador digital se dirige a la coordenada teórica. El recorrido de palpación viene definido por DIST (No por el vector normal! El vector normal se emplea únicamente para la correcta compensación de las coordenadas.)
- 3 Una vez que el control numérico ha registrado la posición, el palpador digital se retira y se para. El control numérico guarda las coordenadas del punto de contacto calculadas en parámetros Q.
- 4 A continuación el control numérico retrocede el palpador en sentido contrario a la dirección de palpación, hasta el valor que se ha definido en el parámetro **MB**



Parámetros Q

El control numérico guarda los resultados del proceso de palpación en los parámetros siguientes:

Número de parámetro	Significado
Q151	Posición medida eje principal
Q152	Posición medida eje secundario
Q153	Posición medida eje de la herramienta
Q161	Desviación medida eje principal
Q162	Desviación medida eje secundario
Q163	Desviación medida eje de la herramienta
Q164	Desviación 3D medida ■ Inferior a 0 = Medida insuficiente ■ Superior a 0 = Medida excesiva
Q183	Estado de la pieza: ■ - 1 = no definido ■ 0 = Bueno ■ 1 = Repasar el mecanizado ■ 2 = Rechazo

Función de protocolo (LOG)

Después de realizar el trabajo, el control numérico crea un protocolo en el formato .html. En el protocolo se registran los resultados de los ejes principal, auxiliar y de herramienta, así como la desviación 3D. El control numérico guarda el protocolo en la misma carpeta en la que también se encuentra el fichero .h (siempre que no se haya configurado ninguna ruta para FN16).

El protocolo el siguiente contenido de los ejes principal, auxiliar y de herramienta:

- Dirección de palpación real (como vector en el sistema de introducción). El valor del vector se corresponde con el recorrido de palpación configurado
- Coordenada teórica definida
- (Si se ha definido una tolerancia **QS400**.) Entrega de la medida superior e inferior así como la desviación hallada a lo largo del vector normal
- Coordenada real hallada
- Representación en colores de los valores (verde para «Correcto», naranja para «Repasar el mecanizado», rojo para «Rechazo»)

¡Tener en cuenta durante la programación!



Según el ajuste del parámetro opcional **chkTiltingAxes** (núm. 204600), al palpar se comprueba si la posición de los ejes rotativos concuerdan con los ángulos basculantes (3D-ROT). Si este no es el caso, el control numérico emite un mensaje de error.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Para obtener resultados exactos en función del palpador digital empleado, antes de ejecutar el ciclo 444 debe realizarse una calibración 3D. Para una calibración 3D es necesaria la opción #92 3D-ToolComp.

El ciclo 444 crea un protocolo de medición en formato html.

Se envía un mensaje de error si antes de la ejecución del ciclo 444 está activa una creación de simetría (ciclo 8) o un escalado (ciclo 11, 26).

Al palpar, se tiene en cuenta un TCPM activo. También se puede palpar posiciones con TCPM activo con un estado inconsistente de **Inclinar plano de trabajo**.

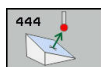
Si la máquina está equipada con un cabezal controlado, se debería activar el seguimiento en la tabla de sistema de palpación (**columna TRACK**). Con ello aumentan de forma general las precisiones al medir con un palpador 3D.

El ciclo 444 refiere todas las coordenadas al sistema de introducción.

El control numérico describe parámetros de devolución con los valores medidos ver "Desarrollo del ciclo", Página 802.

Mediante el parámetro Q **Q183** se pone el estado de la pieza Correcto/Volver a mecanizar//Rechazo independientemente del parámetro **Q309** (ver "Desarrollo del ciclo", Página 802).

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?** (valor absoluto): coordenada del 1er punto de palpación en el eje principal del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?** (valor absoluto): Coordenada del 1er punto de palpación en el eje auxiliar del plano de mecanizado. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q294 ¿1er punto medición eje 3?** (valor absoluto): coordenada del primer punto de palpación en el eje de palpación. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q581 Eje princ. normal de superficie?** Aquí se indica la normal a la superficie en la dirección del eje principal. La entrega de la normal a la superficie de un punto se realiza, por regla general, con la ayuda de un sistema CAD/CAM. Campo de introducción: -10 hasta 10
- ▶ **Q582 Eje aux. normal de superficie?** Aquí se indica la normal a la superficie en la dirección del eje secundario. La entrega de la normal a la superficie de un punto se realiza, por regla general, con la ayuda de un sistema CAD/CAM. Campo de introducción: -10 hasta 10
- ▶ **Q583 Eje hta. normal de superficie?** Aquí se indica la normal a la superficie en la dirección del eje de la herramienta. La entrega de la normal a la superficie de un punto se realiza, por regla general, con la ayuda de un sistema CAD/CAM. Campo de introducción: -10 hasta 10
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental) Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?** (valor absoluto): coordenada en el eje del palpador, en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

Ejemplo

4 TCH PROBE 444 PALPAR 3D	
Q263=+0	;1ER PUNTO EN EJE 1
Q264=+0	;1ER PUNTO EN EJE 2
Q294=+0	;1ER PUNTO EJE 3
Q581=+1	;NORMAL EJE PRINCIPAL
Q582=+0	;NORMAL EJE AUXILIAR
Q583=+0	;NORMAL EJE HERRAM.
Q320=+0	;DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q260=100	;ALTURA DE SEGURIDAD
QS400="1-1"	;TOLERANCIA
Q309=+0	;REACCION AL ERROR

- **QS400 ¿Indicación tolerancia?** Aquí se introduce un rango de tolerancia que es vigilado por el ciclo. La tolerancia define la desviación permitida a lo largo de la normal a la superficie. Esta desviación se halla entre la coordenada teórica y la coordenada real del componente. (La normal a la superficie viene definida por **Q581 - Q583**, la coordenada teórica viene definida por **Q263, Q264, Q294**) El valor de la tolerancia se descompone proporcionalmente en el eje en función del vector normal:

Ejemplo: QS400 = "0,4-0,1" significa: medida superior = Coordenada teórica +0,4, medida inferior = Coordenada teórica -0,1. Para el ciclo resulta el siguiente rango de tolerancia: "Coordenada teórica +0,4" hasta "Coordenada teórica -0,1".

Ejemplo: QS400 = "0,4" significa: medida superior = Coordenada teórica +0,4, medida inferior = Coordenada teórica. Para el ciclo resulta el siguiente rango de tolerancia: "Coordenada teórica +0,4" hasta "Coordenada teórica".

Ejemplo: QS400 = "-0,1" significa: medida superior = Coordenada teórica, medida inferior = Coordenada teórica -0,1. Para el ciclo resulta el siguiente rango de tolerancia: "Coordenada teórica" hasta "Coordenada teórica -0,1".

Ejemplo: QS400 = " " significa: no se considera la tolerancia.

Ejemplo: QS400 = "0" significa: no se considera la tolerancia.

Ejemplo: QS400 = "<0,1+0,1>" significa: No se considera la tolerancia.

- **Q309 Reacción con error tolerancia?** Determinar si el control numérico, cuando se ha hallado una desviación permitida, interrumpe la ejecución del programa y emite un mensaje:

0: Al rebasarse la tolerancia no interrumpir la ejecución del programa, no emitir ningún mensaje

1: Al rebasarse la tolerancia interrumpir la ejecución del programa, enviar mensaje

2: Si la coordenada real hallada se encuentra por debajo de la coordenada teórica a lo largo del vector normal a la superficie, el control numérico emite un mensaje e interrumpe el programa NC. Por el contrario, no se produce ninguna reacción al fallo si las coordenadas reales calculadas se encuentran por encima de las coordenadas nominales

20.5 PALPACIÓN RÁPIDA (ciclo 441, DIN/ISO: G441)

Desarrollo del ciclo

Con el ciclo del palpador 441 se pueden ajustar globalmente diversos parámetros del palpador digital, como por ejemplo el avance de posicionamiento, para todos los ciclos del palpador digital utilizados descritos a continuación.

¡Tener en cuenta durante la programación!



El avance lo puede limitar adicionalmente el fabricante de la máquina. En el parámetro de máquina **maxTouchFeed** (núm. 122602) se define el avance absoluto máximo.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

El ciclo 441 establece parámetros para ciclos de palpación. Este ciclo no ejecuta movimientos de la máquina.

END PGM, M2, M30 restablecen los ajustes globales del ciclo 441.

El parámetro de ciclo **Q399** depende de la configuración de la máquina. La posibilidad de orientar el palpador desde el programa NC debe ajustarla el fabricante de la máquina.

Aunque la máquina tenga un potenciómetro separado para la marcha rápida y el avance, se pueden regular los movimientos de avance solo con el potenciómetro en **Q397=1**.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q396 ¿Avance de posicionamiento?:** fijar con qué avance el control numérico ejecuta movimientos de posicionamiento del palpador. Campo de introducción 0 a 99999,9999 alternatively **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q397 Posicionamiento previo con marcha rápida de la máquina?:** fijar si al preposicionar el palpador el control numérico ejecuta el desplazamiento con el avance **FMAX** (marcha rápida de la máquina):
0: preposicionar con el avance desde **Q396**
1: preposicionar con la marcha rápida de la máquina **FMAX** Aunque la máquina tenga un potenciómetro separado para la marcha rápida y el avance, se pueden regular los movimientos de avance solo con el potenciómetro en **Q397=1**. El avance lo puede limitar adicionalmente el fabricante de la máquina. En el parámetro de máquina **maxTouchFeed** (núm. 122602) se define el avance absoluto máximo.
- ▶ **Q399 ¿Seguimiento ángulo (0/1)?:** fijar si el control numérico orienta el palpador antes de cada proceso de palpación:
0: no orientar
1: antes de cada proceso de palpación, orientar el cabezal (aumenta la precisión)
- ▶ **Q400 ¿Interrupción automática?** Fijar si el control numérico, tras un ciclo de medición para la medición automática de la pieza, interrumpe la ejecución del programa y entrega en la pantalla los resultados de la medición:
0: no interrumpir la ejecución del programa, ni siquiera aunque en el ciclo de palpación respectivo se haya seleccionado el envío de los resultados de la medición a la pantalla
1: interrumpir la ejecución del programa, entregar a la pantalla los resultados de la medición. A continuación, con **NC-Start** puede proseguir con la ejecución del programa

Ejemplo

5 TCH PROBE 441 PALPADO RAPIDO	
Q 396=3000;	AVANCE DE POSICIONAMIENTO
Q 397=0	;SELECCIÓN AVANCE
Q 399=1	;SEGUIMIENTO DEL ÁNGULO
Q 400=1	;INTERRUPCIÓN

20.6 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. Si no, el control numérico 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, por ejemplo, calentamiento de la máquina
- Cambio del eje de herramienta activo

El control numérico 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 es necesaria una nueva llamada de herramienta.

Al calibrar, el control numérico 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 control numérico dispone de ciclos de calibración para la calibración de longitudes y para la calibración de radios:

Debe procederse de la siguiente forma:



- Pulsar la tecla **TOUCH PROBE**



- Pulsar la softkey **TS DESEQUIL.**
- Seleccionar ciclo de calibración

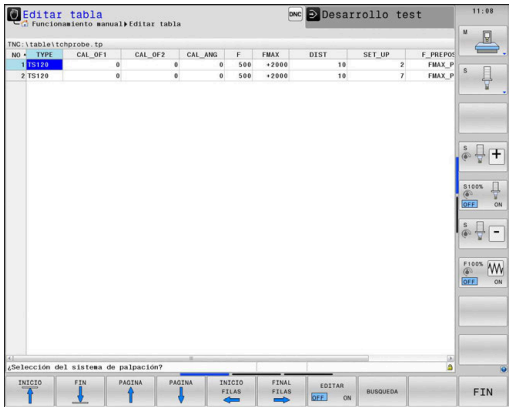
Ciclos de calibración del control numérico

Softkey	Función	Página
	Calibrar longitud	811
	Determinar el radio y el decalaje del centro con un anillo de calibración	813
	Calcular el radio y el decalaje del centro con un vástago o un mandril de calibración	816
	Determinar el radio y el decalaje del centro con una bola de calibración	819

20.7 Visualización de los valores calibrados

El control numérico guarda la longitud y el radio activos del palpador en la tabla de herramientas. El control numérico guarda el decalaje del centro del palpador digital en la tabla del mismo, en las columnas **CAL_OF1** (eje principal) y **CAL_OF2** (eje auxiliar). Los valores memorizados se visualizan pulsando la softkey Tabla del palpador.

Durante el proceso de calibración se crea automáticamente un protocolo de medición. Este protocolo lleva el nombre de TCHPRAUTO.html. La ubicación de almacenamiento de este fichero es la misma que la del fichero de salida El protocolo de medición puede visualizarse en el control numérico con el navegador de Internet. Si en un programa NC se emplean varios ciclos para calibrar el sistema de palpación, todos los protocolos de medición se encuentran en TCHPRAUTO.html. Si se ejecuta un ciclo del sistema de palpación en modo Manual, el control numérico almacena el protocolo de medición bajo el nombre TCHPRMAN.html. La ubicación de almacenamiento de este fichero es la carpeta TNC:*.



i Asegurarse de que concuerden el número de herramienta de la tabla de herramientas y el número del palpador de la tabla de palpadores. Ello es válido independientemente de si se quiere ejecutar un ciclo de palpación en funcionamiento automático o en el modo de funcionamiento **Funcionamiento manual**.

📖 Para información adicional, véase el capítulo Tabla de palpación

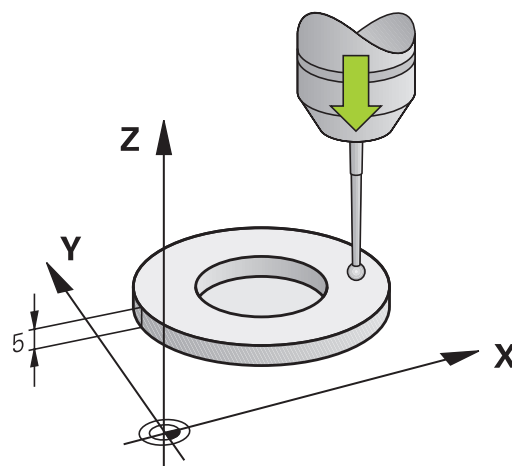
20.8 CALIBRAR LONGITUD DEL PALPADOR DIGITAL (ciclo 461, DIN/ISO: G461)

Desarrollo del ciclo

Antes de iniciar el ciclo de calibración se debe poner el punto de referencia en el eje del cabezal de tal modo que sobre la mesa de la máquina haya $Z=0$ y posicionar previamente el palpador mediante el aro de calibración.

Durante el proceso de calibración se crea automáticamente un protocolo de medición. Este protocolo lleva el nombre de TCHPRAUTO.html. La ubicación de almacenamiento de este fichero es la misma que la del fichero de salida. El protocolo de medición puede visualizarse en el control numérico con el navegador de Internet. Si en un programa NC se emplean varios ciclos para calibrar el sistema de palpación, todos los protocolos de medición se encuentran en TCHPRAUTO.html.

- 1 El control numérico orienta el palpador al ángulo **CAL_ANG** de la tabla del palpador (únicamente cuando el palpador sea orientable)
- 2 El control numérico 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 control numérico hace retroceder el palpador con marcha rápida (Columna **FMAX** de la tabla del palpador) para posicionarlo en la posición inicial



¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas



HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

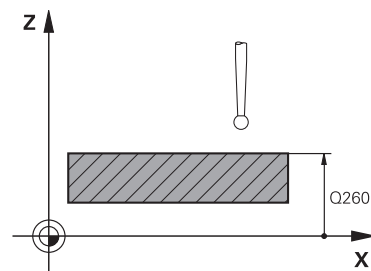
La longitud activa del palpador se refiere siempre al punto de referencia de la herramienta. El punto de referencia de la herramienta se encuentra frecuentemente en la denominada nariz del cabezal (superficie plana del cabezal). El constructor de la máquina puede también disponer del punto de referencia de la herramienta en una posición distinta.

Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital.

Durante el proceso de calibración se crea automáticamente un protocolo de medición. Este protocolo lleva el nombre de TCHPRAUTO.html.



- ▶ **Q434 ¿Punto referencia para longitud?** (valor absoluto): Referencia para la longitud (p. ej. altura aro de ajuste). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999



Ejemplo

5 TCH PROBE 461 CALIBRAR TS LONGITUDINALMENTE

Q434=+5 ;PUNTO DE REFERENCIA

20.9 CALIBRAR RADIO INTERIOR DEL PALPADOR DIGITAL (ciclo 462, DIN/ISO: G462)

Desarrollo del ciclo



Debe consultarse el manual de la máquina.

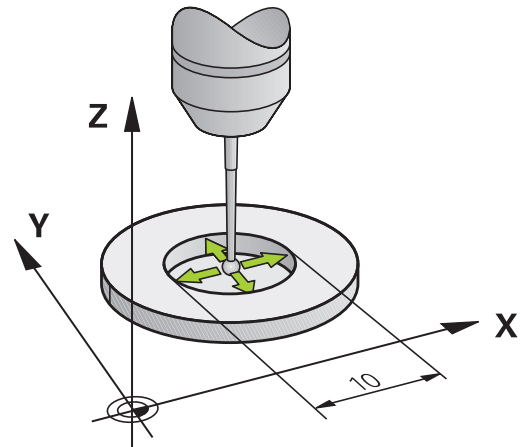
Antes de iniciar el ciclo de calibración se debe posicionar previamente el palpador en el centro del aro de calibración y a la altura de medición deseada.

Al calibrar el radio de la bola de palpación, el control numérico ejecuta una rutina de palpación automática. En la primera ejecución el control numérico calcula el centro del anillo de calibración y/o del vástago (medición basta) y posiciona el palpador digital en el centro. A continuación, en el proceso de calibración propiamente dicho (medición fina) se determina el radio de la bola de palpación. En el caso de que con el palpador se pueda realizar una medición compensada, en una pasada adicional se determina la desviación del centro.

Durante el proceso de calibración se crea automáticamente un protocolo de medición. Este protocolo lleva el nombre de TCHPRAUTO.html. La ubicación de almacenamiento de este fichero es la misma que la del fichero de salida El protocolo de medición puede visualizarse en el control numérico con el navegador de Internet. Si en un programa NC se emplean varios ciclos para calibrar el sistema de palpación, todos los protocolos de medición se encuentran en TCHPRAUTO.html.

La orientación del palpador determina la rutina de calibración:

- Sin posible orientación o con orientación posible solo en una dirección: el control numérico ejecuta una medición basta y una medición fina y calcula el radio activo de la bola de palpación (columna R en tool.t)
- Orientación posible en dos direcciones (p. ej., palpadores digitales por cable de HEIDENHAIN): el control numérico ejecuta una medición basta y una medición fina, gira 180° el palpador digital y ejecuta cuatro rutinas de palpación adicionales. Mediante la medición compensada se determina, además del radio, la desviación del centro (CAL_OF in tchprobe.tp).
- Es posible cualquier orientación (por ejemplo, sistemas infrarrojos de HEIDENHAIN): Rutina de palpación: véase "Es posible la orientación en dos direcciones"



¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas



Para determinar el decalaje del centro de la bola de palpación, el control numérico debe estar preparado por el fabricante. Rogamos consulten el manual de su máquina.

La propiedad o cómo su palpador digital se puede orientar viene predefinida en los palpadores digitales de HEIDENHAIN. El fabricante de la máquina configura otros palpadores.

HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

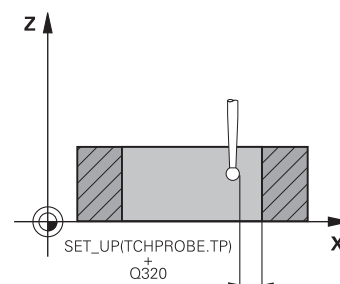
Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital.

Únicamente se puede determinar el decalaje del centro con un palpador apto para ello.

Durante el proceso de calibración se crea automáticamente un protocolo de medición. Este protocolo lleva el nombre de TCHPRAUTO.html.



- ▶ **Q407 RADIO DEL ANILLO** Introducir el radio del anillo de calibración. Campo de introducción 0 a 9,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental)
Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q423 ¿Número de captaciones?** (valor absoluta):
Número de puntos de medición sobre el diámetro. Campo de introducción 3 hasta 8
- ▶ **Q380 Ángulo ref. eje princ.?** (valor absoluto):
ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. Campo de introducción 0 a 360,0000



Ejemplo

5 TCH PROBE 462 CALIBRAR TS EN ANILLO

Q407=+5 ;RADIO DEL ANILLO

Q320=+0 ;DISTANCIA SEGURIDAD

Q423=+8 ;NUM. PALPADORES

Q380=+0 ;ANGULO REFERENCIA

20.10 CALIBRAR RADIO EXTERIOR DEL PALPADOR DIGITAL (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 control numérico ejecuta una rutina de palpación automática. En la primera ejecución el control numérico calcula el centro del anillo de calibración o del vástago (medición basta) y posiciona el palpador digital en el centro. A continuación, en el proceso de calibración propiamente dicho (medición fina) se determina el radio de la bola de palpación. En el caso de que con el palpador se pueda realizar una medición compensada, en una pasada adicional se determina la desviación del centro.

Durante el proceso de calibración se crea automáticamente un protocolo de medición. Este protocolo lleva el nombre de TCHPRAUTO.html. La ubicación de almacenamiento de este fichero es la misma que la del fichero de salida El protocolo de medición puede visualizarse en el control numérico con el navegador de Internet. Si en un programa NC se emplean varios ciclos para calibrar el sistema de palpación, todos los protocolos de medición se encuentran en TCHPRAUTO.html.

La orientación del palpador determina la rutina de calibración:

- Sin posible orientación o con orientación posible solo en una dirección: el control numérico ejecuta una medición basta y una medición fina y calcula el radio activo de la bola de palpación (columna R en tool.t)
- Orientación posible en dos direcciones (p. ej., palpadores digitales por cable de HEIDENHAIN): el control numérico ejecuta una medición basta y una medición fina, gira 180° el palpador digital y ejecuta cuatro rutinas de palpación adicionales. Mediante la medición compensada se determina, además del radio, la desviación del centro (CAL_OF in tchprobe.tp).
- Es posible cualquier orientación (p. ej., sistemas de palpación por infrarrojos de HEIDENHAIN): Rutina de palpación: ver "Es posible la orientación en dos direcciones"

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas



Para determinar el decalaje del centro de la bola de palpación, el control numérico debe estar preparado por el fabricante. Rogamos consulten el manual de su máquina.

La característica o como el palpador se puede orientar ya viene predefinida en los palpadores de HEIDENHAIN. El fabricante de la máquina configura otros palpadores.

HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

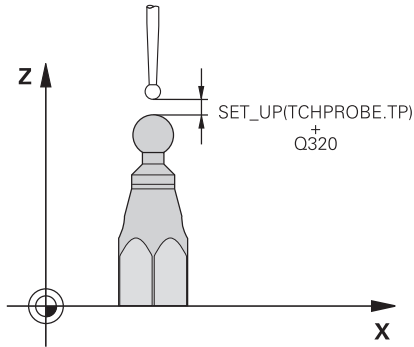
Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital.

Únicamente se puede determinar el decalaje del centro con un palpador apto para ello.

Durante el proceso de calibración se crea automáticamente un protocolo de medición. Este protocolo lleva el nombre de TCHPRAUTO.html.



- ▶ **Q407 ¿Radio exacto pivote calibrac.?:** Diámetro del anillo de ajuste. Campo de introducción 0 a 99,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental)
Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?:**
Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q423 ¿Número de captaciones?** (valor absoluta):
Número de puntos de medición sobre el diámetro. Campo de introducción 3 hasta 8
- ▶ **Q380 Ángulo ref. eje princ.?** (valor absoluto):
ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. Campo de introducción 0 a 360,0000



Ejemplo

5 TCH PROBE 463 CALIBRAR TS EN ISLA		
Q407=+5	;RADIO DE LA ISLA	
Q320=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q301=+1	;IR ALTURA SEGURIDAD	
Q423=+8	;NUM. PALPADORES	
Q380=+0	;ANGULO REFERENCIA	

20.11 CALIBRAR PALPADOR DIGITAL (ciclo 460, DIN/ISO: G460)

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 la bola de calibración.

Mediante el ciclo 460 puede calibrar un sistema de palpación 3D con función de conmutación en una bola de calibración exacta.

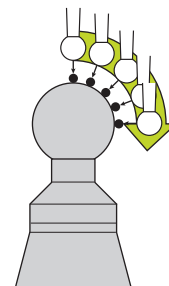
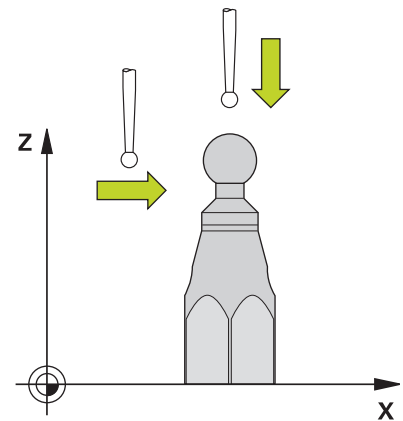
Además es posible registrar los datos de calibración 3D. Para ello se necesita la opción de software #92, ToolComp 3D. Los datos de calibración 3D describen el comportamiento de desviación del palpador digital en cualquier dirección de palpación. Los datos de calibración 3D se guardan en TNC:\system\3D-ToolComp*. En la tabla de la herramienta, en la columna DR2TABLE se hace referencia a la tabla 3DTC. En el proceso de palpación se tienen en cuenta entonces los datos de calibración 3D. Esta calibración 3D es necesaria si con el ciclo 444 palpación 3D se quiere conseguir una precisión muy alta (ver "PALPACIÓN 3D (ciclo 444, DIN/ISO: G444)", Página 802).

Desarrollo del ciclo

Dependiendo del parámetro **Q433** se puede ejecutar únicamente una calibración del radio o calibración del radio y calibración de longitud.

Calibración del radio Q433=0

- 1 Fijar la bola de calibración. Vigilar que no haya colisiones
- 2 Posicionar el palpador en el eje del palpador sobre la bola de calibración y en el plano de mecanizado aproximadamente en el centro de la bola
- 3 El primer movimiento del control numérico tiene lugar en el plano, en función del ángulo de referencia (**Q380**)
- 4 A continuación el control numérico posiciona el palpador digital en el eje del palpador digital.
- 5 El proceso de palpación se inicia y el control numérico empieza con la búsqueda del ecuador de la bola de calibración
- 6 Una vez hallado el ecuador, empieza la calibración del radio
- 7 Por último, el control numérico hace retroceder el palpador en el eje del palpador digital hasta la altura a la que se había preposicionado el palpador



Calibración del radio y de la longitud Q433=1

- 1 Fijar la bola de calibración. Vigilar que no haya colisiones
- 2 Posicionar el palpador en el eje del palpador sobre la bola de calibración y en el plano de mecanizado aproximadamente en el centro de la bola
- 3 El primer movimiento del control numérico tiene lugar en el plano, en función del ángulo de referencia (**Q380**)
- 4 A continuación el control numérico posiciona el palpador digital en el eje del palpador digital.
- 5 El proceso de palpación se inicia y el control numérico empieza con la búsqueda del ecuador de la bola de calibración
- 6 Una vez hallado el ecuador, empieza la calibración del radio
- 7 A continuación el control numérico hace retroceder el palpador digital en el eje del palpador digital hasta la altura en la que se había preposicionado el palpador digital
- 8 El control numérico determina la longitud del palpador digital en el polo norte de la bola de calibración
- 9 Al final del ciclo el control numérico hace retroceder el palpador en el eje del palpador digital hasta la altura en la que se había preposicionado el palpador digital

Dependiendo del parámetro **Q455** se puede realizar además una calibración 3D.

Calibración 3D Q455= 1...30

- 1 Fijar la bola de calibración. Vigilar que no haya colisiones
- 2 Tras la calibración del radio y de la longitud, el control numérico hace retroceder el palpador digital en el eje del palpador digital. A continuación el control numérico posiciona el palpador digital sobre el polo norte.
- 3 El proceso de palpación empieza partiendo del polo norte hasta el ecuador en varios pasos. Se constatan las desviaciones respecto al valor teórico y con ello el comportamiento específico de la desviación
- 4 Se puede fijar el número de puntos de palpación entre el polo norte y el ecuador. Este número depende del parámetro de introducción **Q455**. Puede programarse un valor de 1 a 30. Si se programa **Q455=0**, no se realizará una calibración 3D
- 5 Las desviaciones constatadas durante la calibración se guardan en una tabla 3DTC
- 6 Al final del ciclo el control numérico hace retroceder el palpador en el eje del palpador digital hasta la altura en la que se había preposicionado el palpador digital

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas



HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

Durante el proceso de calibración se crea automáticamente un protocolo de medición. Este protocolo lleva el nombre de TCHPRAUTO.html. La ubicación de almacenamiento de este fichero es la misma que la del fichero de salida. El protocolo de medición puede visualizarse en el control numérico con el navegador de Internet. Si en un programa NC se emplean varios ciclos para calibrar el sistema de palpación, todos los protocolos de medición se encuentran en TCHPRAUTO.html.

La longitud activa del palpador se refiere siempre al punto de referencia de la herramienta. El punto de referencia de la herramienta se encuentra frecuentemente en la denominada nariz del cabezal (superficie plana del cabezal). El constructor de la máquina puede también disponer del punto de referencia de la herramienta en una posición distinta.

Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital.

Preposicionar el palpador digital de tal manera que, aproximadamente, se encuentre sobre el centro de la bola.

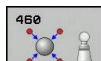
Si se programa **Q455=0**, el control numérico no realizará una calibración 3D.

Si se programa **Q455=1 - 30**, se realizará una calibración 3D del palpador digital. Al hacerlo se determinan desviaciones del comportamiento de la desviación en función de los diferentes ángulos. Si se emplea el ciclo 444 debe ejecutarse antes una calibración 3D.

Si se programa **Q455=1 - 30**, se guardará una tabla en TNC:\system\3D-ToolComp*.

Si ya existe una referencia a una tabla de calibración (registro en DR2TABLE), esta tabla se sobrescribe.

Si todavía no existe ninguna referencia a una tabla de calibración (registro en DR2TABLE), dependiendo del número de herramienta se crea una referencia y la tabla asociada.



- ▶ **Q407 ¿Radio exacto calibrac. esfera?** Introducir el radio exacto de la bola de calibración utilizada. Campo de introducción 0,0001 hasta 99,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental): distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** tiene efecto acumulativo con **SET_UP** (tabla del sistema de palpación) y solo para la palpación del punto de referencia en el eje del sistema de palpación. Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**: Determinar cómo se debe desplazar el palpador digital entre los puntos de medición:
0: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de medición
1: Desplazarse entre los puntos de medición a la altura de seguridad
- ▶ **Q423 ¿Número de captaciones?** (valor absoluta): Número de puntos de medición sobre el diámetro. Campo de introducción 3 hasta 8
- ▶ **Q380 Ángulo ref. eje princ.?** (valor absoluto): indicar el ángulo de referencia (giro básico) para el registro de los puntos de medición en el sistema de coordenadas activo de la pieza. La definición de un ángulo de referencia puede ampliar considerablemente la zona de medición de un eje. Campo de introducción 0 a 360,0000
- ▶ **Q433 Calibrar longitud (0/1)?**: Fijar si el control numérico, después de la calibración del radio también debe calibrar la longitud del palpador digital:
0: No calibrar la longitud del palpador
1: Calibrar la longitud del palpador
- ▶ **Q434 ¿Punto referencia para longitud?** (valor absoluto): Coordenada del centro de la bola de calibración. Definición sólo se requiere para el caso de efectuar la calibración de la longitud. Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q455 ¿Número de puntos para Cal-3D?** Introducir el número de puntos de palpación para la calibración 3D. Es conveniente un valor de p. ej. 15 puntos de palpación. Si aquí se registra 0, no tiene lugar ninguna calibración 3D. En una calibración 3D se determina el comportamiento de la desviación del palpador digital en diferentes ángulos y se guarda en una tabla. Para la calibración 3D se precisa 3D-ToolComp. Campo de introducción: 1 hasta 30

Ejemplo

5 TCH PROBE 460 CALIBRAR TS EN BOLA	
Q407=12.5	;RADIO ESFERA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q301=1	;IR ALTURA SEGURIDAD
Q423=4	;NUM. PALPADORES
Q380=+0	;ANGULO REFERENCIA
Q433=0	;CALIBRAR LONGITUD
Q434=-2.5	;PUNTO DE REFERENCIA
Q455=15	;NUMERO PUNTOS CAL-3D

21

**Comprobación
basada en cámaras
de la situación
de sujeción VSC
(opción #136)**

21.1 Comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción VSC (opción #136)

Principios básicos

Para utilizar la comprobación basada en cámara de la sujeción, necesitará los siguientes componentes:

- Software: Opción #136 Visual Setup Control (VSC)
- Hardware: sistema de cámaras de HEIDENHAIN

Aplicación



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

La comprobación basada en cámaras de la situación de sujeción (Opción #136 Visual Setup Control) puede monitorizar la situación de sujeción actual antes y durante el mecanizado y compararla con un estado teórico seguro. Tras el ajuste se dispone de ciclos simples para la monitorización automática.

Mediante un sistema de cámara se toman imágenes de referencia del espacio de trabajo actual. Con los ciclos 600 **AREA TRABAJO GLOBAL** o 601 **AREA TRABAJO LOCAL**, el control numérico produce una imagen del espacio de trabajo y la compara con la imágenes de referencia tomadas anteriormente. Estos ciclos pueden resaltar divergencias en el espacio de trabajo. El usuario decide si se debe interrumpir o dejar continuar el programa NC cuando se produce un error.

El uso de VSC ofrece las siguientes ventajas:

- El control numérico puede reconocer elementos (p. ej. herramientas o medios de sujeción etc.), que tras el inicio del programa se encuentran en el espacio de trabajo
- Si se quiere sujetar una pieza siempre en la misma posición (p. ej. taladro parte superior derecha), el control numérico puede comprobar la situación de sujeción
- A efectos de documentación se puede generar una imagen del espacio de trabajo actual (p. ej. de una situación de sujeción que raramente se precise)

Información adicional: Manual de instrucciones Alineación, Probar programas NC y Ejecución

Conceptos

En relación con VSC se utilizan los conceptos siguientes:

Concepto	Explicación
Imagen de referencia	Una imagen de referencia muestra una situación en el espacio de trabajo que se considera como no peligrosa. Por lo tanto, únicamente deben generarse imágenes de referencia de situaciones seguras, no peligrosas.
Imagen promedio	El control numérico genera una imagen promedio teniendo en cuenta todas las imágenes de referencia. El control numérico compara nuevas imágenes con la imagen promedio en evaluación.
Imagen de error	Si se toma una imagen en la que se representa una situación mala (como p. ej. pieza mal sujeta), se puede generar una denominada imagen de error. No tiene sentido marcar una imagen de error al mismo tiempo que una de referencia.
Zona de supervisión	Define una zona que se puede arrastrar con el ratón. Durante la evaluación de nuevas imágenes, el control numérico tiene en cuenta exclusivamente esta zona. Las partes de la imagen fuera de esta zona de supervisión no tienen ningún efecto sobre el resultado de dicha supervisión. Pueden definirse también varias zonas de supervisión. Las zonas de supervisión no están vinculadas a las imágenes.
Error	Área en una imagen que contiene una desviación respecto al estado deseado. Los errores se refieren siempre a la imagen en la que se han guardado (imagen de error) o a la última imagen evaluada.
Fase de supervisión	En la fase de supervisión ya no se generan imágenes de referencia. El ciclo se puede utilizar para la supervisión automática de su zona de trabajo. En esta fase, el control numérico solo envía un mensaje si se detecta una discrepancia en la comparación de imágenes.

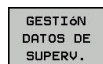
Gestionar datos de supervisión

En el modo **Funcionamiento manual** se gestionan las imágenes de los ciclos 600 y 601.

Para gestionar los datos de supervisión, proceder de la siguiente manera:



- Pulsar la softkey **CÁMARA**



- Pulsar la softkey **GESTIÓN DATOS DE SUPERV.**
- > El control numérico muestra una lista de los programas NC supervisados.

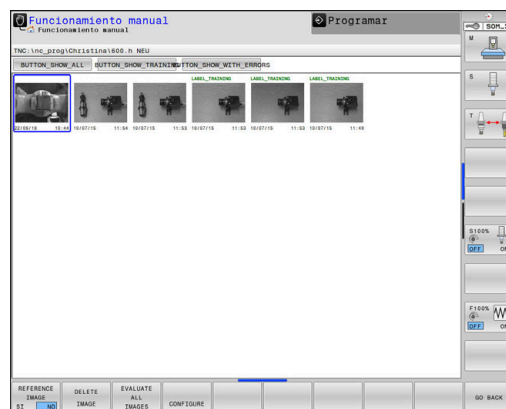


- Pulsar la softkey **ABRIR**
- > El control numérico muestra una lista de los puntos de supervisión.
- Editar los datos deseados

Escoger datos

Con el ratón se pueden seleccionar los botones. Estos botones sirven para obtener una búsqueda más fácil y una presentación más clara.

- **Todas las imágenes:** Mostrar todas las imágenes de este fichero de supervisión
- **Imágenes de referencia:** Mostrar solamente imágenes de referencia
- **Imágenes con errores:** Mostrar todas las imágenes en las que se haya marcado un error



Posibilidades de la gestión de los datos de supervisión

Softkey	Función
	Marcar imagen escogida como imagen de referencia A tener en cuenta: una imagen de referencia muestra una situación en el espacio de trabajo que se considera no peligrosa. Todas las imágenes de referencia se tienen en cuenta en la evaluación. Añadir o eliminar una imagen como imagen de referencia tiene un efecto sobre el resultado de la evaluación de la imagen.
	Borrar la imagen seleccionada actualmente
	Realizar una evaluación de imagen automática El control numérico realiza la evaluación de la imagen dependiendo de las imágenes de referencia y de las zonas de supervisión.
	Cambar zona de supervisión o marcar errores
	Volver a la pantalla anterior Si se ha cambiado la configuración, el control numérico realiza una evaluación de imagen.

Resumen

El control numérico pone a su disposición dos ciclos con los que puede definir una supervisión por cámara de la sujeción en el modo de funcionamiento **Programar**:



- ▶ En la carátula de softkeys se pueden ver, estructuradas en grupos, todas las funciones de palpación disponibles



- ▶ Pulsar la softkey **SUPERVISIÓN CON CÁMARA**

Softkey	Ciclo	Página
	600 AREA TRABAJO GLOBAL	835
	601 AREA TRABAJO LOCAL	841

Configuración

Existe la posibilidad de modificar los ajustes respecto a la zona de supervisión y a los errores en cualquier momento. Al pulsar la softkey **CONFIGURAR** cambia la barra de softkeys, y se puede cambiar la configuración.

Softkey	Función
	Cambiar configuración de la zona de supervisión y sensibilidad Si se realiza un cambio en este menú, puede variar el resultado de la evaluación de imagen.
	Marcar nueva zona de supervisión Añadir una nueva zona de supervisión, o modificar o eliminar la zona de supervisión ya marcada, tiene un efecto sobre la evaluación de la imagen. La misma zona de supervisión es válida para todas las imágenes de referencia.
	Marcar nuevo error
	El control numérico comprueba si/cómo afectan los nuevos ajustes a esta imagen
	El control numérico comprueba si/cómo afectan los nuevos ajustes a todas las imágenes
	El control numérico muestra todas las zonas de supervisión marcadas.
	El Control numérico compara la imagen actual con la imagen del valor medio
	Guardar imagen actual y volver a la pantalla anterior Si se ha cambiado la configuración, el control numérico realiza una evaluación de imagen.
	Rechazar los cambios y volver a la pantalla anterior

Marcar la zona de supervisión o la zona de error

Debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Pulsar la softkey deseada, p. ej. **DEFINIR EL ÁREA**.
- ▶ Hacer clic sobre la imagen y fijar la zona con el ratón
- > El Control numérico muestra la zona marcada, con un marco.
- ▶ Dado el caso, desplazar la zona con la tecla del ratón pulsada

Con un doble clic se puede fijar la zona marcada y, de este modo, protegerla contra un desplazamiento involuntario.

Borrar las zonas marcadas

Si se han marcado varias zonas de supervisión o zonas de error, estas zonas se pueden volver a borrar individualmente.

Debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Hacer clic sobre la zona que se quiera borrar
- > El Control numérico muestra la zona marcada, con un marco.
- ▶ Pulsar el botón **Borrar**

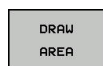
Definición de la zona de supervisión

La definición de una zona de supervisión se realiza en el modo de funcionamiento **Ejecución continua/Frase a frase**. El control numérico requiere que se defina una zona de supervisión. El control numérico lo solicitará en la pantalla después de haberse iniciado por primera vez el ciclo en el modo de funcionamiento **Ejecución continua / frase a frase**.

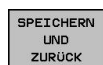
Una zona de supervisión se compone de una o varias ventanas. Si se definen varias ventanas, estas deberán superponerse. El control numérico tiene en cuenta exclusivamente estas zonas de la imagen. Si se encuentra un error fuera de la zona de supervisión, no se reconocerá. La zona de supervisión no está vinculada con las imágenes, sino con el fichero de supervisión correspondiente, **QS600**. Una zona de supervisión es siempre válida para todas las imágenes de un archivo de supervisión. La modificación de la zona de supervisión afecta a todas las imágenes.

Marcar la zona de supervisión o la imagen de error:

Debe procederse de la siguiente forma:



- ▶ Seleccionar la softkey **DEFINIR EL ÁREA**, o **MARCAR ERROR**
- ▶ Arrastrar un marco a la zona para supervisar de la imagen
- ▶ El control numérico señalará la zona que se ha clicado con un marco.
- ▶ Arrastre la imagen sobre los botones disponibles del tamaño deseado
- ▶ Alternativamente, se pueden definir más ventanas pulsando la softkey **DEFINIR EL ÁREA** o **MARCAR ERROR** y repitiendo este proceso en los lugares correspondientes
- ▶ Fijar una zona definida con un doble clic
- ▶ La zona está protegida contra desplazamientos accidentales.



- ▶ Seleccionar la softkey **GUARDAR Y VOLVER**
- ▶ El control numérico guarda la imagen actual y vuelve a la pantalla anterior.

Borrar las zonas marcadas

Debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Seleccionar la frase para borrar
- ▶ El control numérico señalará la zona que se ha clicado con un marco.
- ▶ Seleccionar el botón **Borrar**



La indicación de estado muestra información sobre el número mínimo de imágenes de referencia, sobre el número actual de imágenes de referencia y sobre el número actual de imágenes de error.

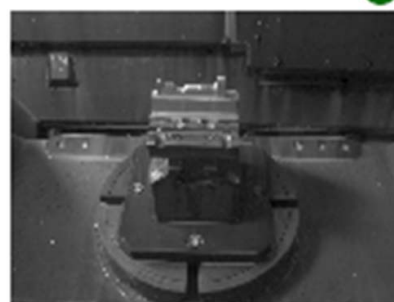
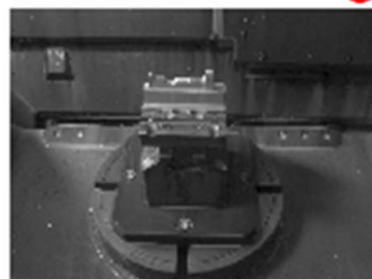
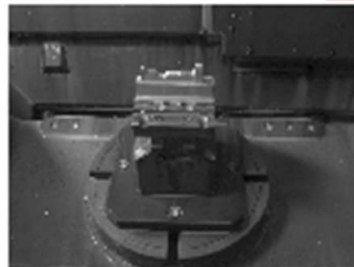
Resultado de la evaluación de imagen

El resultado de la evaluación de imagen depende de la zona de supervisión y de las imágenes de referencia. En la evaluación de todas las imágenes, cada imagen se evalúa con la configuración actual, y el resultado se compara con los últimos datos guardados.

Si se modifica la zona de supervisión, o se agregan o eliminan imágenes de referencia, si fuera necesario las imágenes se marcarán con el siguiente símbolo:

- **Triángulo:** Se ha modificado la zona de supervisión o la sensibilidad. Ello produce un efecto sobre sus imágenes de referencia o sobre la imagen promedio. Mediante la modificación de la configuración, el control numérico ya no puede detectar los errores guardados previamente en esta imagen. El sistema se ha vuelto más robusto. Si desea continuar, confirme la reducción en la sensibilidad del sistema, y se aplicarán los nuevos ajustes.
- **Círculo completo:** Se ha modificado la zona de supervisión o la sensibilidad. Ello produce un efecto sobre sus imágenes de referencia o sobre la imagen promedio. Mediante la modificación de la configuración, el control numérico puede detectar errores que antes no se habían reconocido como errores para esta imagen. El sistema se ha vuelto más sensible. Si se desea continuar, confirmar el aumento en la sensibilidad del sistema, y se aplicarán los nuevos ajustes.
- **Círculo vacío:** Ningún mensaje de error: se han detectado todas las discrepancias guardadas en las imágenes. Por tanto, el sistema ha mantenido su nivel de sensibilidad.

Fehler



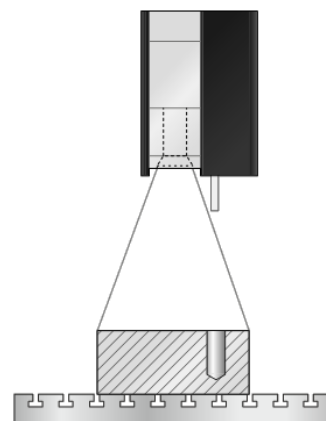
21.2 Espacio de trabajo global (ciclo 600, DIN/ISO: G600)

Aplicación

Con el ciclo 600 Espacio de trabajo global se supervisa el espacio de trabajo de su máquina-herramienta. El control numérico genera una imagen del espacio de trabajo actual de una posición que define el fabricante de su máquina. Entonces, el control numérico realiza una comparación de imágenes con imágenes de referencia previas y, en caso necesario, fuerza una terminación del programa. Se puede programar este ciclo según la aplicación, y especificar una o más zonas de supervisión. El ciclo 600 actúa a partir de la definición y no se debe llamar. Antes de trabajar con la supervisión por cámara se deben generar imágenes de referencia y definir una zona de supervisión.

Información adicional: "Generar imagen de referencia",
Página 836

Información adicional: "Fase de supervisión", Página 838



Generar imagen de referencia

Desarrollo del ciclo

- 1 El fabricante de la máquina monta la cámara en el eje principal. El cabezal principal lleva a una posición especificada por el fabricante de la máquina
- 2 Una vez que el control numérico ha alcanzado esta posición, abre automáticamente la cubierta de la cámara.
- 3 En cuanto el ciclo **Ejecución continua / frase a frase** se haya ejecutado por primera vez, el control numérico interrumpe el programa NC y muestra la imagen desde la perspectiva de la cámara
- 4 Aparece un mensaje informando de que no hay imágenes de referencia para la evaluación
- 5 Seleccionar la softkey **IMAGEN DE REFERENCIA SÍ**
- 6 A continuación, aparece debajo de la pantalla el mensaje: **Punto de control no configurado: Definir las áreas.**
- 7 Pulsar la softkey **CONFIGURAR** y definir la zona de supervisión
Información adicional: "Definición de la zona de supervisión", Página 833
- 8 Este proceso se repetirá hasta que el control numérico haya guardado suficientes imágenes de referencia. El número de imágenes de referencia se indica en el ciclo con el parámetro **Q617**.
- 9 Se puede terminar el proceso seleccionando la softkey **RETROCEDER**. El control numérico retrocede en la ejecución del programa
- 10 Finalmente, el control numérico cierra la cubierta de la cámara
- 11 Pulsar **NC-Start** y ejecutar el programa NC del modo habitual

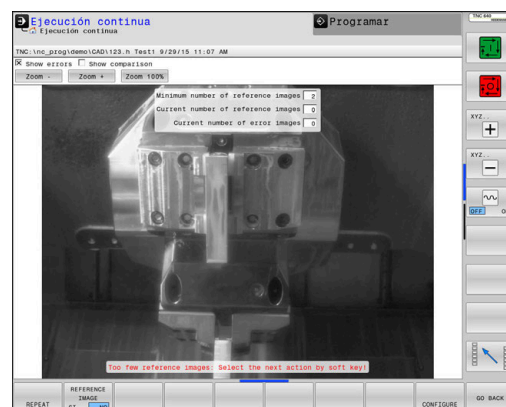
Después de definir la zona de supervisión, se pueden seleccionar las siguientes softkeys:

GO BACK

- ▶ Seleccionar la softkey **RETROCEDER**
- El control numérico guarda la imagen actual y vuelve a la pantalla de desarrollo del programa. Si se ha cambiado la configuración, el control numérico realiza una evaluación de imagen.
Información adicional: "Resultado de la evaluación de imagen", Página 834

REPEAT

- ▶ Alternativamente, seleccionar la softkey **REPETIR**
- El control numérico guarda la imagen actual y vuelve a la pantalla de desarrollo del programa. Si se ha cambiado la configuración, el control numérico realiza una evaluación de imagen.
Información adicional: "Resultado de la evaluación de imagen", Página 834



REFERENCE
IMAGE

- ▶ Alternativamente, seleccionar la softkey **IMAGEN DE REFERENCIA**
- En la parte superior derecha de la pantalla de estado aparece la palabra **Referencia**. Se ha marcado la imagen actual como imagen de referencia. Debido a que una imagen de referencia nunca debe ser una imagen de error al mismo tiempo, la softkey **IMAGEN DE ERROR** será gris.

IMAGE
OF ERROR

- ▶ Alternativamente, seleccionar la softkey **IMAGEN DE ERROR**
- En la parte superior derecha de la pantalla de estado aparece la palabra "Error". Se ha marcado la imagen actual como imagen de error. Debido a que una imagen de error nunca debe ser una imagen de referencia al mismo tiempo, la softkey **IMAGENES DE REFERENCIA** será gris.

CONFIGURE

- ▶ Alternativamente, seleccionar la softkey **CONFIGURAR**
- El menú de softkeys cambia. Existe entonces la posibilidad de cambiar la configuración anterior, en relación con la zona de supervisión y la sensibilidad. Si se realiza un cambio en este menú, ello puede afectar a todas las imágenes.
Información adicional: "Configuración",
Página 831



En cuanto el control numérico ha producido al menos una imagen de referencia, se analizan las imágenes y se muestran los errores. Si no se detecta ningún error, aparece el mensaje siguiente: **Imágenes de referencia insuficientes: Seleccione la siguiente acción pulsando una Softkey.** Este mensaje ya no aparece más si se alcanza la cantidad de imágenes de referencia definida en el parámetro **Q617**.



El control numérico genera una imagen promedio teniendo en cuenta todas las imágenes de referencia. En la evaluación se comparan nuevas imágenes con la imagen promedio, teniendo en cuenta la variancia. Cuando se ha alcanzado el número de imágenes de referencia necesario, el ciclo se ejecuta sin interrupción.

Fase de supervisión

Desarrollo del ciclo: fase de supervisión

- 1 El fabricante de la máquina monta la cámara en el eje principal. El cabezal principal lleva a una posición especificada por el fabricante de la máquina
- 2 Una vez que el control numérico ha alcanzado esta posición, abre automáticamente la cubierta de la cámara.
- 3 El control numérico genera una imagen de la situación actual
- 4 Después tiene lugar una comparación con la imagen promedio y la imagen de varianza

Información adicional: "Principios básicos", Página 826

- 5 Dependiendo de si se encuentra un denominado "error" (desviación) del control numérico, entonces el control numérico podrá forzar la detención del programa. Si se establece el parámetro **Q309=1**, el control numérico emite la imagen en la pantalla tras detectar un error. Si se establece el parámetro **Q309=0**, no se mostrará ninguna imagen en la pantalla, ni tampoco se detendrá el programa
- 6 Finalmente, el control numérico cierra la cubierta de la cámara

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

La cámara corre el riesgo de ensuciarse si la cubierta permanece abierta con el parámetro **Q613**. Se pueden generar imágenes desenfocadas, es posible que la cámara sufra daños.

- Cerrar la cubierta de la cámara antes de continuar con el mecanizado

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

Peligro de colisión en el posicionamiento automático de la cámara. La cámara y la máquina pueden resultar dañadas.

- En el manual de la cámara le informará del punto en el que el control numérico posiciona la cámara. El fabricante de máquina fija en qué coordenadas se posiciona el ciclo 600



¡La máquina debe estar preparada para la supervisión basada en cámara!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

Además de la característica Imagen de referencia, también se puede asignar la característica Imagen de error a sus imágenes. Esta asignación puede influir en la evaluación de la imagen.

Tenga en cuenta lo siguiente:

- No marque una imagen de referencia a la vez como imagen de error



La modificación de la zona de supervisión afecta a todas las imágenes.

- Al comienzo debe definirse solo una vez la zona de supervisión y no debe realizarse ningún cambio final ni modificaciones mínimas en su defecto



El número de imágenes de referencia afecta a la exactitud de la evaluación de imagen. Un gran número de imágenes de referencia mejora la calidad de la evaluación.

- En el parámetro **Q617**, introducir un número adecuado de imágenes de referencia. (Valor orientativo: 10 imágenes)
- También se pueden generar más imágenes de referencia de las que se han introducido en **Q617**

Parámetros de ciclo



- ▶ **QS600** (Parámetro de cadena de texto) **Nombre del pto. de supervisión?**: Introducir el nombre del fichero de supervisión
- ▶ **Q616 ¿Avance de posicionamiento?**: Avance con el que el control numérico posiciona la cámara. El control numérico se desplaza además a una posición fijada por el fabricante de la máquina.
- ▶ **Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?**: (0/1)
Definir si el control numérico debe realizar un paro PGM al detectar un error.
0: El programa NC no se detiene al detectar un error. Aunque no se hayan generado todas las imágenes de referencia, no se realiza ningún paro. Por tanto, la imagen generada no se mostrará en pantalla. El parámetro **Q601** también se describe en **Q309=0**.
1: El programa NC se detiene al detectar un error, la imagen generada se muestra por pantalla. Aunque no se hayan generado suficientes imágenes de referencia, cada nueva imagen se muestra por pantalla, hasta que el control numérico haya generado suficientes imágenes de referencia. Si se detecta un error, el control numérico emite un aviso.
- ▶ **Q617 Número imágenes referencia?**: Número de imágenes de referencia que requiere el control numérico para la supervisión.

Ejemplo

4 TCH PROBE 600 AREA TRABAJO GLOBAL	
QS600 = OS	;PUNTO DE SUPERVISIÓN
Q208=500	;POSICIONAR AVANCE
Q309=1	;PARO PGM SI ERROR
Q617=10	;IMAGENES DE REFERENCIA

21.3 Espacio de trabajo local (ciclo 601)

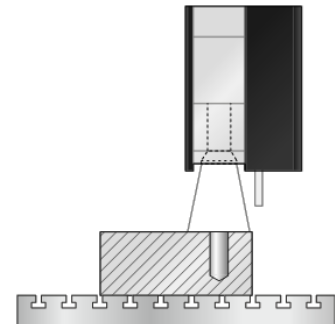
Aplicación

Con el ciclo 601 Espacio de trabajo local se supervisa el espacio de trabajo de su máquina-herramienta. El control numérico genera una imagen del espacio de trabajo actual desde la posición en que se encuentra el eje en el momento de la llamada de ciclo. Entonces, el control numérico realiza una comparación de imágenes con imágenes de referencia previas y, en caso necesario, fuerza una terminación del programa. Se puede programar este ciclo según la aplicación, y especificar una o más zonas de supervisión. El ciclo 601 actúa a partir de la definición y no se debe llamar. Antes de trabajar con la supervisión con cámara, se deben generar imágenes de referencia y definir una zona de supervisión

Información adicional: "Generar imagen de referencia",

Página 841

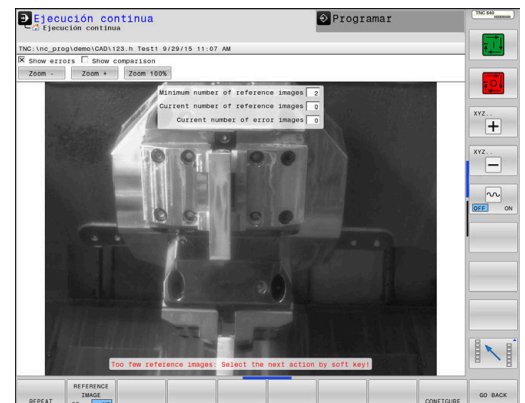
Información adicional: "Fase de monitorización", Página 843



Generar imagen de referencia

Desarrollo del ciclo

- 1 El fabricante de la máquina monta la cámara en el eje principal. El cabezal principal se desplaza a la posición programada
- 2 El control numérico abre automáticamente la cubierta de la cámara
- 3 En cuanto el ciclo **Ejecución continua / frase a frase** se haya ejecutado por primera vez, el control numérico interrumpe el programa NC y muestra la imagen desde la perspectiva de la cámara
- 4 Aparece un mensaje informando de que no hay imágenes de referencia para la evaluación
- 5 Seleccionar la softkey **IMAGEN DE REFERENCIA SÍ**
- 6 A continuación, aparece debajo de la pantalla el mensaje: **"Punto de control no configurado: Definir las áreas."**
- 7 Pulsar la softkey **CONFIGURAR** y definir la zona de supervisión
Información adicional: "Definición de la zona de supervisión", Página 833
- 8 Este proceso se repetirá hasta que el control numérico haya guardado suficientes imágenes de referencia. El número de imágenes de referencia se indica en el ciclo con el parámetro **Q617**.
- 9 Se puede terminar el proceso seleccionando la softkey **RETROCEDER**. El control numérico retrocede en la ejecución del programa
- 10 Finalmente, el control numérico cierra la cubierta de la cámara
- 11 Pulsar **NC-Start** y ejecutar el programa NC del modo habitual



Después de definir la zona de supervisión, se pueden seleccionar las siguientes softkeys:

GO BACK	▶ Seleccionar la softkey RETROCEDER ➤ El control numérico guarda la imagen actual y vuelve a la pantalla de desarrollo del programa. Si se ha cambiado la configuración, el control numérico realiza una evaluación de imagen. Información adicional: "Resultado de la evaluación de imagen", Página 834)
REPEAT	▶ Alternativamente, seleccionar la softkey REPETIR ➤ El control numérico guarda la imagen actual y vuelve a la pantalla de desarrollo del programa. Si se ha cambiado la configuración, el control numérico realiza una evaluación de imagen. Información adicional: "Resultado de la evaluación de imagen", Página 834
REFERENCE IMAGE	▶ Alternativamente, seleccionar la softkey IMAGEN DE REFERENCIA ➤ En la parte superior derecha de la pantalla de estado aparece la palabra Referencia. Se ha marcado la imagen actual como imagen de referencia. Debido a que una imagen de referencia nunca debe ser una imagen de error al mismo tiempo, la softkey IMAGEN DE ERROR será gris.
IMAGE OF ERROR	▶ Alternativamente, seleccionar la softkey IMAGEN DE ERROR ➤ En la parte superior derecha de la pantalla de estado aparece la palabra "Error". Se ha marcado la imagen actual como imagen de error. Debido a que una imagen de error nunca debe ser una imagen de referencia al mismo tiempo, la softkey IMAGENES DE REFERENCIA será gris.
CONFIGURE	▶ Alternativamente, seleccionar la softkey CONFIGURAR ➤ El menú de softkeys cambia. Existe entonces la posibilidad de cambiar la configuración anterior, en relación con la zona de supervisión y la sensibilidad. Si se realiza un cambio en este menú, ello puede afectar a todas las imágenes. Información adicional: "Configuración", Página 831)



En cuanto el control numérico ha producido al menos una imagen de referencia, se analizan las imágenes y se muestran los errores. Si no se detecta ningún error, aparece el mensaje siguiente: **Imágenes de referencia insuficientes: Seleccione la siguiente acción pulsando una Softkey.** Este mensaje ya no aparece más si se alcanza la cantidad de imágenes de referencia definida en el parámetro **Q617**.



El control numérico genera una imagen promedio teniendo en cuenta todas las imágenes de referencia. En la evaluación se comparan nuevas imágenes con la imagen promedio, teniendo en cuenta la variancia. Cuando se ha alcanzado el número de imágenes de referencia necesario, el ciclo se ejecuta sin interrupción.

Fase de monitorización

La fase de supervisión comienza en cuanto el control numérico ha generado suficientes imágenes de referencia.

Desarrollo del ciclo: fase de supervisión

- 1 El fabricante de la máquina monta la cámara en el cabezal principal
- 2 El control numérico abre automáticamente la cubierta de la cámara
- 3 El control numérico genera una imagen de la situación actual
- 4 Después tiene lugar una comparación con la imagen promedio y la imagen de varianza
- 5 Dependiendo de si se encuentra un denominado "error" (desviación) del control numérico, entonces el control numérico podrá forzar la detención del programa. Si se establece el parámetro **Q309=1**, el control numérico emite la imagen en la pantalla tras detectar un error. Si se establece el parámetro **Q309=0**, no se mostrará ninguna imagen en la pantalla, ni tampoco se detendrá el programa
- 6 El control numérico deja abierta o cierra la cubierta de la cámara según el parámetro **Q613**

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

La cámara corre el riesgo de ensuciarse si la cubierta permanece abierta con el parámetro **Q613**. Se pueden generar imágenes desenfocadas, es posible que la cámara sufra daños.

- Cerrar la cubierta de la cámara antes de continuar con el mecanizado



¡La máquina debe estar preparada para la supervisión basada en cámara!



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

Además de la característica Imagen de referencia, también se puede asignar la característica Imagen de error a sus imágenes. Esta asignación puede influir en la evaluación de la imagen.

Tenga en cuenta lo siguiente:

- No marque una imagen de referencia a la vez como imagen de error



La modificación de la zona de supervisión afecta a todas las imágenes.

- Es mejor definir la zona de supervisión solo una vez al comienzo y no realizar ningún cambio final ni modificaciones mínimas en su defecto



El número de imágenes de referencia afecta a la exactitud de la evaluación de imagen. Un gran número de imágenes de referencia mejora la calidad de la evaluación.

- En el parámetro **Q617**, introducir un número adecuado de imágenes de referencia. (Valor orientativo: 10 imágenes)
- También se pueden generar más imágenes de referencia de las que se han introducido en **Q617**

Parámetros de ciclo



- ▶ **QS600** (Parámetro de cadena de texto) **Nombre del pto. de supervisión?**: Introducir el nombre del fichero de supervisión
- ▶ **Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?**: (0/1)
Definir si el control numérico debe realizar un paro PGM al detectar un error.
0: El programa NC no se detiene al detectar un error. Aunque no se hayan generado todas las imágenes de referencia, no se realiza ningún paro. Por tanto, la imagen generada no se mostrará en pantalla. El parámetro **Q601** también se describe en **Q309=0**.
1: El programa NC se detiene al detectar un error, la imagen generada se muestra por pantalla. Aunque no se hayan generado suficientes imágenes de referencia, cada nueva imagen se muestra por pantalla, hasta que el control numérico haya generado suficientes imágenes de referencia. Si se detecta un error, el control numérico emite un aviso.
- ▶ **Q613 Mantener cierre cámara abierto?**: (0/1)
Definir si el control numérico debe cerrar la cubierta de la cámara tras la supervisión.
0: El control numérico cierra la cubierta de la cámara tras ejecutar el ciclo 601.
1: El control numérico deja la cubierta de la cámara abierta tras ejecutar el ciclo 601. Esta función es útil cuando, después de la primera llamada del ciclo 601, se quiere volver a generar una imagen de la zona de trabajo desde una posición distinta. Para ello, se debe programar en una frase lineal la nueva posición, y llamar el ciclo 601 con un nuevo punto de supervisión. Programar **Q613=0** antes de continuar con el mecanizado con desprendimiento de virutas.
- ▶ **Q617 Número imágenes referencia?**: Número de imágenes de referencia que requiere el control numérico para la supervisión.

Ejemplo

4 TCH PROBE 601 AREA TRABAJO LOCAL	
QS600="OS" ;PUNTO DE SUPERVISIÓN	
Q309=+1	;PARO PGM SI ERROR
Q613=0	;MANTENER CAMARA ABIERTA
Q617=10	;IMAGENES DE REFERENCIA

21.4 Posibles consultas

Los ciclos de VSC introducen un valor en el parámetro **Q601**.

Los siguientes valores son posibles:

- **Q601** = 1: sin errores
- **Q601** = 2: errores
- **Q601** = 3: todavía no se ha definido una zona de supervisión o no se han guardado las suficientes imágenes de referencia
- **Q601** = 10: error interno (sin señal, fallo en la cámara, etc.)

Puede utilizar el parámetro **Q601** para realizar consultas internas.

Información adicional: Decisiones Si/entonces: Manual de instrucciones Programación en lenguaje conversacional

Allí se encuentra un ejemplo posible para una consulta:

0 BEGIN PGM 5MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R42 L150	Cilindro de definición de pieza en bruto
2 FUNCTION MODE MILL	Activar modo de fresado
3 TCH PROBE 601 AREA TRABAJO LOCAL	Definición del ciclo 600
QS600 = OS ;PUNTO DE SUPERVISIÓN	
Q309=+0 ;PARO PGM SI ERROR	
Q613 = +0 ;MANTENER CAMARA ABIERTA	
Q617 = 10 ;IMAGENES DE REFERENCIA	
4 FN 9: IF Q601 EQU 1 GOTO LBL 20	Cuando el parámetro Q601 = 1, saltar a LBL 20
5 FN 9: IF Q601 EQU 2 GOTO LBL 21	Cuando el parámetro Q601 = 2, saltar a LBL 21
6 FN 9: IF Q601 EQU 3 GOTO LBL 22	Cuando el parámetro Q601 = 3, saltar a LBL 22
7 FN 9: IF Q601 EQU 10 GOTO LBL 23	Cuando el parámetro Q601 = 10, saltar a LBL 23
8 TOOL CALL "FRESA PARA RUEDA DENTADA_D75"	Llamada a la herramienta
9 L X+... Y+... R0 FMAX	Programar mecanizado
...	
...	
...	
57 LBL 21	Definición LBL 21
58 STOP	Paro del programa, el usuario puede comprobar la situación en el espacio de trabajo
59 LBL 0	
60 END PGM 5MM	

22

**Ciclos de
palpación: Medir
cinemática
automáticamente**

22.1 Medición de cinemática con palpadores TS (opción #48)

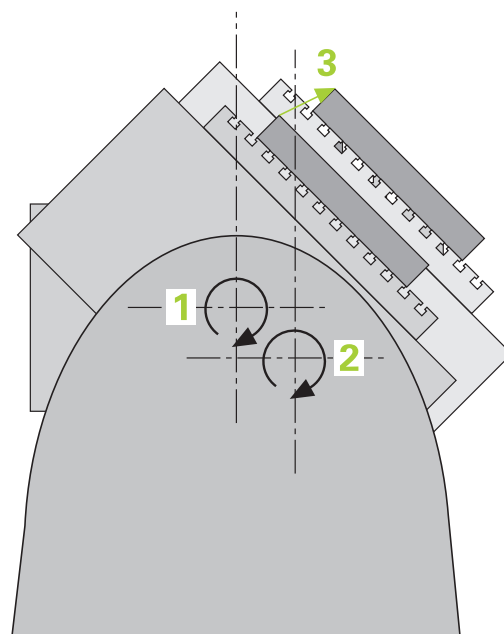
Nociones básicas

Las exigencias de precisión, especialmente en el campo del mecanizado con 5 ejes, aumentan continuamente. De este modo, pueden producirse partes complejas de forma exacta y con precisión reproducible también a lo largo de periodos de tiempo largos.

Los posibles motivos para imprecisiones del mecanizado multieje son, entre otros, las variaciones entre el modelo cinemático del control numérico (véase la figura de la derecha **1**) y las relaciones cinemáticas reales que existen en la máquina (véase la figura de 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 del control numérico **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 control numérico 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 control numérico dispone de ciclos, con los que se puede asegurar, restaurar, verificar y optimizar automáticamente la cinemática de la máquina:

Softkey	Ciclo	Página
	450 GUARDAR CINEMATICA para restaurar y guardar automáticamente las configuraciones de la cinemática	852
	451 MEDIR CINEMATICA verificación u optimización automática de la cinemática de la máquina	855
	452 COMPENSATION PRESET verificación automática u optimización de la cinemática de la máquina	870
	453 CINEMATICA RETICULA Verificación u optimización automática de la cinemática de la máquina	881

22.2 Condiciones



Rogamos consulte el manual de la máquina.
 Advanced Function Set 1 (opción #8) debe estar desbloqueada.
 La opción #17 debe estar desbloqueada.
 La opción #48 debe estar desbloqueada.
 Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.

Para poder utilizar KinematicsOpt, deben cumplirse los siguientes requisitos:

- 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
- La descripción de la cinemática de la máquina debe definirse por completo y de forma correcta y las dimensiones de transformación deben introducirse con una precisión de aproximadamente 1 mm
- La geometría completa de la máquina debe ser medida (el fabricante de la máquina lo realiza durante la puesta en marcha)
- El fabricante de la máquina debe haber introducido en los datos de configuración los parámetros de la máquina para **CfgKinematicsOpt** (núm. 204800):
 - **maxModification** (núm. 204801) determina el límite de tolerancia a partir del cual el control numérico debe emitir un aviso si las modificaciones en los datos de cinemática son superiores a este valor límite
 - **maxDevCalBall** (núm. 204802) determina cuan grande puede ser el radio de la bola de calibración medido del parámetro del ciclo introducido
 - **mStrobeRotAxPos** (núm. 204803) determina una función M definida especialmente por el fabricante de la máquina con la que se pueden posicionar los ejes rotativos



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 que han sido diseñadas especialmente para la calibración de la máquina. Póngase en contacto con HEIDENHAIN al respecto.

¡Tener en cuenta durante la programación!**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

Al ejecutar ciclos del palpador 400 a 499 no pueden estar activos ciclos para la conversión de coordenadas.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes del utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas



HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

Si en el parámetro de máquina opcional **mStrobeRotAxPos** (núm. 204803) se ha determinado una función M, antes de iniciar uno de los ciclos KinematicsOpt (excepto 450) debe posicionar los ejes giratorios a 0 grados (sistema REAL).

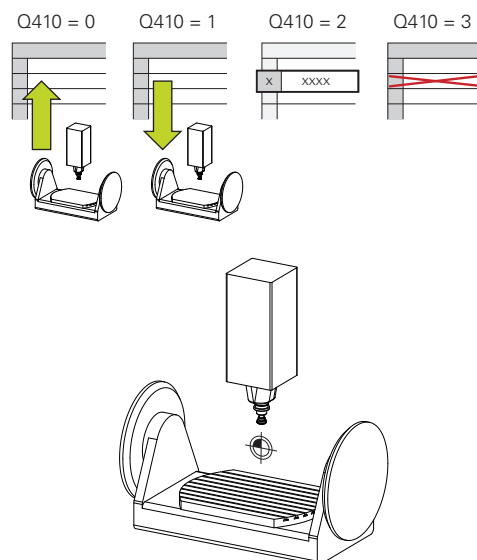


Si mediante los ciclos KinematicsOpt se han modificado los parámetros de máquina hay que reiniciar el control. Si no, en determinados casos existe el peligro que se pierdan las modificaciones.

22.3 HACER UNA COPIA DE SEGURIDAD DE LA CINEMÁTICA (ciclo 450, DIN/ISO G450, opción #48)

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!



El aseguramiento y el restablecimiento con el ciclo 450 debería realizarse únicamente cuando no está activa ninguna cinemática de portaherramientas con transformaciones.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.

Antes de realizar una optimización de la cinemática, debe guardarse fundamentalmente la cinemática activa.
Ventaja:

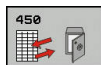
- Si el resultado no coincide con las expectativas o se producen errores durante la optimización (p. ej., corte de corriente), se pueden restablecer los antiguos datos

Observar en el modo **Fabricar**:

- Los datos de la copia de seguridad solo pueden reescribirse en una descripción de la cinemática idéntica
- Una modificación de la cinemática siempre trae consigo una modificación del punto de referencia, dado el caso, fijar un nuevo punto de referencia

El ciclo ya no genera valores iguales. Únicamente genera datos si estos difieren de los datos existentes. Asimismo únicamente se generan compensaciones si estas también se habían protegido.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q410 ¿Modo (0/1/2/3)?**: Fijar si se quiere retener o restablecer una cinemática:
 - 0**: Retener cinemática activa
 - 1**: Restablecer una cinemática memorizada
 - 2**: Indicar el estado actual de la memoria
 - 3**: Borrar un conjunto de datos
- ▶ **Q409/QS409 ¿Denominación conjunto de datos?**: Número o nombre del identificador del conjunto de datos. Al introducir cifras se pueden introducir valores comprendidos entre 0 y 99999, y el número de caracteres cuando se utilizan letras no podrá ser superior a 16. En total se dispone de 16 posiciones de memoria. **Q409** está sin función si está seleccionado el modo 2. En modo 1 y 3 (realizar y borrar), para la búsqueda se pueden emplear fijadores de posiciones - los denominados comodines. Si por los comodines el control numérico encuentra varios posibles juegos de datos, el control numérico restaura los valores medios de los datos (modo 1) o borra todos los juegos de datos seleccionados tras la confirmación (modo 3). Existen los comodines siguientes:
 - ?**: Un carácter individual indeterminado
 - \$**: Un carácter individual alfabético (letra)
 - #**: Una cifra individual indeterminada
 - ***: Una cadena de caracteres indeterminada de una longitud cualquiera

Guardar la cinemática activa

5 TCH PROBE 450 GUARDAR CINEMATICA
Q410=0 ;MODO
Q409=947 ;DENOMINACION MEMORIA

Restaurar conjuntos de datos

5 TCH PROBE 450 GUARDAR CINEMATICA
Q410=1 ;MODO
Q409=948 ;DENOMINACION MEMORIA

Mostrar todos los conjuntos de datos guardados

5 TCH PROBE 450 GUARDAR CINEMATICA
Q410=2 ;MODO
Q409=949 ;DENOMINACION MEMORIA

Borrar conjuntos de datos

5 TCH PROBE 450 GUARDAR CINEMATICA
Q410=3 ;MODO
Q409=950 ;DENOMINACION MEMORIA

Función de protocolo (LOG)

Después de ejecutar el ciclo 450, el control numérico genera un protocolo (**tchprAUTO.html**) que contiene los siguientes datos:

- Fecha y hora, en los que se ha generado el protocolo
- Nombre del programa NC, a partir del cual se ha ejecutado el ciclo
- Identificador de la cinemática activa
- Herramienta activa

Los demás datos en el protocolo dependen del modo seleccionado:

- Modo 0: Protocolización de todas las entradas de eje y de transformación de la cadena cinemática que el control numérico a retenido
- Modo 1: Protocolización de todas las entradas de transformación antes y después del restablecimiento
- Modo 2: Listado de los bloques de datos guardados
- Modo 3: Listado de los bloques de datos borrados

Indicaciones para el almacenamiento de datos

El control numérico almacena los datos guardados en el fichero **TNC:\table\DATA450.KD**. Este fichero se puede guardar en un PC externo, por ejemplo mediante **TNCremo**. Al borrar este fichero, también se eliminarán los datos guardados. Una modificación manual de los datos dentro del fichero puede provocar daños en los conjuntos de datos, haciéndolos inutilizables.



Si no existe el fichero **TNC:\table\DATA450.KD** este será automáticamente generado al ejecutar el ciclo 450.

Se debe asegurar la posible eliminación de archivos antiguos con el nombre **TNC:\table\DATA450.KD** antes de iniciar el ciclo 450. Cuando existe una tabla de memoria vacía (**TNC:\table\DATA450.KD**), que aún no contiene ninguna fila, cuando se ejecuta el ciclo 450 aparece un mensaje de error. En ese caso, se debe borrar la tabla de memoria vacía y volver a ejecutar el ciclo.

No se deben realizar modificaciones manuales en los datos guardados.

Realice una copia de seguridad del fichero **TNC:\table\DATA450.KD** para poder restablecer el fichero en caso necesario (p. ej. en caso de un defecto del soporte de datos).

22.4 MEDIR LA CINEMÁTICA (ciclo 451, DIN/ISO G451, opción #48)

Desarrollo del ciclo



Debe consultarse el manual de la máquina.

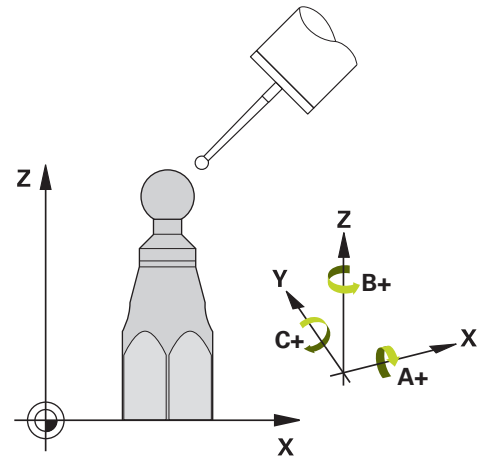
Con el ciclo de palpación 451 es posible verificar la cinemática de su máquina y, si es necesario, optimizarla. Con esto se mide una bola de calibración HEIDENHAIN con el palpador 3D TS, que se haya fijado en la mesa de la máquina.



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 que han sido diseñadas especialmente para la calibración de la máquina. Póngase en contacto con HEIDENHAIN al respecto.

El control numérico 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 Fijar el punto de referencia en el centro de la esfera en el modo de funcionamiento Funcionamiento Manual o, si se ha definido **Q431=1** o **Q431=3**: posicionar el palpador digital en el eje de palpación sobre la esfera de calibración y en el espacio de trabajo en el centro de la esfera
- 3 Seleccionar el modo de funcionamiento Ejecución del programa e iniciar el programa de calibración
- 4 El control numérico mide automáticamente todos los ejes de giro consecutivamente, con la precisión que se haya definido
- 5 El control numérico memoriza los valores de medición en los siguientes parámetros Q:



Número 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 control numérico 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 = $(-90^\circ - +90^\circ) / (4 - 1) = -60^\circ$
 - Punto de medición 1 = +90°
 - Punto de medición 2 = +30°
 - Punto de medición 3 = -30°
 - Punto de medición 4 = -90°
- Ejemplo: ángulo inicial = +90°, ángulo final = +270°
 - Ángulo inicial = +90°
 - Ángulo final = +270°
 - Número de puntos de medición = 4
 - Paso angular calculado de ello = $(270^\circ - 90^\circ) / (4 - 1) = +60^\circ$
 - Punto de medición 1 = +90°
 - Punto de medición 2 = +150°
 - Punto de medición 3 = +210°
 - Punto de medición 4 = +270°

Máquinas con ejes con dentado frontal

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Para el posicionamiento el eje debe moverse fuera de la matriz Hirth. El control numérico 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).

- 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 (final de carrera del software)

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Según la configuración de la máquina, el control numérico 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 control numérico puede mover los ejes giratorios. Para ello, en el parámetro de máquina **mStrobeRotAxPos** (Nº 244803) el fabricante de la máquina debe haber registrado el número de la función auxiliar M.

- Respetar la documentación del fabricante de su máquina



Definir la altura de retroceso mayor que 0 si la opción #2 no está disponible.

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 = $(90^\circ - (-30^\circ)) / (4 - 1) = 120 / 3 = 40^\circ$

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°

Seleccionar el número de puntos de medición

Para ahorrar tiempo se puede ejecutar una optimización menor, por ejemplo, en la puesta en marcha con un número reducido de puntos de medición (1 - 2).

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 tres 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.

Seleccionar la posición de la bola de calibración en 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 control numérico 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.

Indicaciones para diferentes métodos de calibración

- **Optimización menor durante la puesta en marcha tras introducir cotas aproximadas**
 - Número de puntos de medición entre 1 y 2
 - Paso angular de los ejes giratorios: aprox. 90°
- **Optimización fina a través de la zona completa de desplazamiento**
 - Número de puntos de medición entre 3 y 6
 - El ángulo inicial y final deben cubrir una zona de desplazamiento de los ejes giratorios lo más grande posible
 - Posicionar la bola de calibración en la mesa de la máquina de manera que se genere un gran círculo de medición en los ejes giratorios de la mesa, o bien que la medición pueda realizarse en una posición representativa (p. ej. en mitad de la zona de desplazamiento) con ejes basculantes del cabezal
- **Optimización de una posición especial del eje rotativo**
 - Número de puntos de medición entre 2 y 3
 - Las mediciones tienen lugar alrededor del ángulo del eje giratorio, en el cual debe tener lugar más tarde el mecanizado
 - Posicionar la bola de calibración en la mesa de la máquina, de manera que la calibración se produzca en una posición en la que también tenga lugar el mecanizado
- **Verificación de la precisión de la máquina**
 - Número de puntos de medición entre 4 y 8
 - El ángulo inicial y final deben cubrir una zona de desplazamiento de los ejes giratorios lo más grande posible
- **Determinación de la holgura del eje giratorio**
 - Número de puntos de medición entre 8 y 12
 - El ángulo inicial y final deben cubrir una zona de desplazamiento de los ejes giratorios lo más grande posible

Holgura

Por holgura se entiende un pequeño juego entre el generador de impulsos (sistema angular de medida) y la mesa, que se produce con un cambio de dirección. Si los ejes rotativos tienen una holgura que se sale del recorrido controlado, por ejemplo, porque se está realizando la medición del ángulo con el captador rotativo de motor, pueden producirse errores en la inclinación.

Con el parámetro de entrada **Q432** puede activar la medición de las holguras. Para ello, introducir el ángulo que el control numérico utiliza como ángulo de sobrepaso. Entonces, el ciclo realiza dos mediciones por giro de eje. Si utiliza el valor de ángulo 0, el control numérico no determinará las holguras.



Si se ha fijado una función M en el parámetro opcional de máquina **mStrobeRotAxPos** (núm. 204803) para posicionar los ejes rotativos o si el eje es un eje Hirth, no será posible calcular la holgura.



El control numérico no realiza ninguna compensación automática de las holguras.

Si el radio del círculo de medición es de < 1 mm, el control numérico no realiza la determinación de holgura. Cuanto mayor es el radio del círculo de medición, mejor puede determinar el control numérico la holgura del eje giratorio (ver "Función de protocolo (LOG)", Página 869).

¡Tener en cuenta durante la programación!



Si el parámetro de máquina **mStrobeRotAxPos** (núm. 204803) está definido de forma diferente a -1 (la función M posiciona el eje giratorio) solo se debe iniciar una medición cuando todos los ejes giratorios se encuentran en 0°.

En cada palpación, el control numérico calcula primero el radio de la bola de calibración. Si el radio calculado de la esfera se desvía del radio de la esfera introducido más de lo que se ha definido en el parámetro de máquina opcional **maxDevCalBall** (núm. 204802), el control numérico emite un mensaje de error y finaliza la medición.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes de iniciar el ciclo, prestar atención a que **M128** o **FUNCTION TCPM** esté desconectado.

El ciclo 453, como asimismo el 451 y el 452, se abandona en funcionamiento automático con un 3D-ROT activo, que concuerda con la posición de los ejes de giro.

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 se debe haber fijado el punto de referencia en el centro de la esfera de calibración y haberlo activado, o definir el parámetro de introducción **Q431** como 1 o 3.

El control numérico utiliza el valor más pequeño entre el parámetro Parámetros 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 control numérico realiza los movimientos del eje giratorio básicamente con el avance de posicionamiento **Q253**; con esto está inactiva la monitorización de palpación.

El control numérico ignora las indicaciones en la definición de ciclo para ejes no activos

Para optimizar los ángulos, el fabricante de la máquina debe haber modificado la configuración de la forma correspondiente.

Solo es posible una corrección en el punto cero de la máquina (**Q406=3**) si se miden los ejes rotativos superpuestos del lado del cabezal o de la mesa.

La compensación de ángulos sólo es posible con la opción #52 **KinematicsComp**.



Cuando en el modo Optimización los datos de cinemática calculados son mayores al valor límite permitido (**maxModification** núm. 204801), el control numérico 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 punto de referencia. Después de una optimización, fijar de nuevo el punto de referencia.

Programación en pulgadas: el control numérico emite los resultados de medición y los datos de protocolo básicamente en mm.

Mientras se establece el punto de referencia, el radio programado de la bola de calibración se vigila únicamente en la segunda medición. Pues si el posicionamiento previo frente a la bola de calibración es impreciso y se ejecuta entonces el establecimiento del punto de referencia, la bola de calibración se palpa dos veces.

Parámetros de ciclo



- **Q406 ¿Modo (0/1/2/3)?**: Determinar, si el control numérico debe verificar u optimizar la cinemática activa:
 - 0**: Comprobar la cinemática activa de la máquina. El control numérico mide la cinemática en los ejes giratorios definidos por el usuario, no realiza ningún cambio en la cinemática activa. El control numérico muestra los resultados de la medición en un protocolo de medición.
 - 1**: Optimizar la cinemática activa de la máquina: El control numérico mide la cinemática en los ejes rotativos definidos. A continuación, optimiza la **Posición de los ejes de giro** de la cinemática activa.
 - 2**: Optimizar la cinemática activa: El control numérico mide la cinemática en los ejes de giro definidos por el usuario. A continuación se optimizan los **errores de ángulo y de posición**. La condición previa para una corrección del error de ángulo es la opción #52 KinematicsCom.
 - 3**: Optimizar la cinemática activa de la máquina: El control numérico corrige aquí automáticamente el punto cero de la máquina. A continuación se optimizan los **errores de ángulo y de posición**. La condición previa es la opción #52 KinematicsComp.
- **Q407 ¿Radio exacto calibrac. esfera?** Introducir el radio exacto de la bola de calibración utilizada. Campo de introducción 0,0001 hasta 99,9999
- **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental) Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999alternativamente **PREDEF**
- **Q408 ¿Altura retracción?** (valor absoluto): Rango de introducción 0,0001 a 99999,9999
 - 0**: No desplazarse a la altura de retroceso, el control numérico se desplaza a la siguiente posición de medición en el eje a medir. ¡No permitido para ejes de Hirth! El control numérico se desplaza a la primera posición de medición en el orden secuencial A, después B, después C
 - >0**: Altura de retroceso en el sistema de coordenadas no basculado, sobre la que el control numérico posiciona el eje del cabezal antes de un posicionamiento de un eje de giro. Adicionalmente el control numérico posiciona el palpador en el plano de mecanizado sobre el punto cero. La monitorización de palpación no está activa en este modo. Defina la velocidad de posicionamiento en el parámetro **Q253**

Guardar y comprobar la cinemática activa

4 TOOL CALL "PALPADOR" Z	
5 TCH PROBE 450 GUARDAR CINEMATICA	
Q410=0	;MODO
Q409=5	;DENOMINACION MEMORIA
6 TCH PROBE 451 MEDIR CINEMATICA	
Q406=0	;MODO
Q407=12.5	;RADIO ESFERA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q408=0	;ALTURA RETRACCION
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q380=0	;ANGULO REFERENCIA
Q411=-90	;ANGULO INICIAL EJE A
Q412=+90	;ANGULO FINAL EJE A
Q413=0	;ANG. INCIDENC. EJE A
Q414=0	;PUNT. MEDICION EJE A
Q415=-90	;ANGULO INICIAL EJE B
Q416=+90	;ANGULO FINAL EJE B
Q417=0	;ANG. INCIDENC. EJE B
Q418=2	;PTOS. MEDICION EJE B
Q419=-90	;ANGULO INICIAL EJE C
Q420=+90	;ANGULO FINAL EJE C
Q421=0	;ANG. INCIDENC. EJE C
Q422=2	;PUNT. MEDICION EJE C
Q423=4	;NUM. PALPADORES
Q431:0	;FIJAR PRESET
Q432=0	;ZONA ANG. HOLGURA

- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?** Indicar la velocidad de desplazamiento de la herramienta durante el posicionamiento en mm/min. Campo de introducción 0,0001 a 99999,9999 alternativamente **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Q380 Ángulo ref. eje princ.?** (valor absoluto): indicar el ángulo de referencia (giro básico) para el registro de los puntos de medición en el sistema de coordenadas activo de la pieza. La definición de un ángulo de referencia puede ampliar considerablemente la zona de medición de un eje. Campo de introducción 0 a 360,0000
- ▶ **Q411 ¿Ángulo inicial eje A?** (valor absoluto): ángulo inicial en el eje A, en el cual debe realizarse la primera medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q412 ¿Ángulo final eje A?** (valor absoluto): ángulo final en el eje A, en el cual debe realizarse la última medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q413 ¿Ángulo incidencia eje A?** Ángulo de incidencia del eje A, en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q414 ¿Nº ptos. medic. en A: (0...12)?** Número de palpaciones que debe emplear el control numérico para medir el eje A. Con la entrada = 0, el control numérico no mide este eje. Campo de introducción 0 a 12
- ▶ **Q415 ¿Ángulo inicial eje B?** (valor absoluto): ángulo inicial en el eje B, en el cual debe realizarse la primera medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q416 ¿Ángulo final eje B?** (valor absoluto): ángulo final en el eje B, en el cual debe realizarse la última medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q417 ¿Ángulo incidencia eje B?** Ángulo de incidencia del eje B, en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q418 ¿Nº ptos. medic. en B: (0...12)?** Número de palpaciones que debe emplear el control numérico para medir el eje B. Con la entrada = 0, el control numérico no mide este eje. Campo de introducción 0 a 12
- ▶ **Q419 ¿Ángulo inicial eje C?** (valor absoluto): ángulo inicial en el eje C, en el cual debe realizarse la primera medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q420 ¿Ángulo final eje C?** (valor absoluto): ángulo final en el eje C, en el cual debe realizarse la última medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999

- ▶ **Q421 ¿Angulo incidencia eje C?:** Ángulo de incidencia del eje C, en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q422 ¿Nº ptos. medic. en C: (0...12)?:** Número de palpaciones que debe emplear el control numérico para medir el eje C. Campo de introducción 0 hasta 12 Con la entrada = 0, el control numérico no mide este eje
- ▶ **Q423 ¿Número de captaciones?** Definir el número de palpaciones que el control numérico debe emplear para medir la bola de calibración en el plano. Campo de introducción: 3 a 8. Con menos puntos de medición aumenta la velocidad, con más puntos de medición aumenta la seguridad de la medición.
- ▶ **Q431 Fijar preset (0/1/2/3)?** Fijar si el control numérico debe establecer el punto de referencia activo automáticamente en el centro de la bola:
 - 0:** Establecer el punto de referencia en el centro de la bola no automáticamente: Establecer el punto de referencia manualmente antes del inicio del ciclo
 - 1:** Establecer el punto de referencia en el centro de la bola automáticamente antes de la medición (el punto de referencia activo se sobrescribe): Posicionar previamente el palpador digital manualmente antes del inicio del ciclo sobre la bola de calibración
 - 2:** Establecer el punto de referencia después de la medición automáticamente en el centro de la bola (el punto de referencia se sobrescribe): Establecer el punto de referencia manualmente antes del inicio del ciclo
 - 3:** Establecer punto de referencia antes y después de la medición en el centro de la bola (el punto de referencia activo se sobrescribe): Posicionar previamente el palpador manualmente antes del inicio del ciclo sobre la bola de calibración
- ▶ **Q432 ¿Compens. holg. zona de ángulo?:** Aquí se define el valor angular que debe utilizarse como sobrepaso para la medición de las holguras de los ejes giratorios. El ángulo de sobrepaso debe ser bastante mayor que la holgura real de los ejes giratorios. Con la entrada = 0 el control numérico no mide las holguras. Campo de introducción: -3,0000 a +3,0000



Si se activa la fijación del punto de referencia 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 control numérico mide los ejes giratorios en las posiciones definidas y a partir de ello determina la exactitud estática de la transformación en inclinación
- El control numérico protocoliza los resultados de una posible optimización de posición pero no realiza adaptaciones

Modo optimizar posición de los ejes rotativos Q406 = 1

- El control numérico mide los ejes giratorios en las posiciones definidas y a partir de ello determina la exactitud estática de la transformación en inclinación
- El control numérico intenta modificar la posición del eje giratorio en el modelo cinemático para obtener una exactitud mayor
- Las adaptaciones de los datos de máquina se realizan de forma automática

Modo optimizar posición y ángulo Q406 = 2

- El control numérico mide los ejes giratorios en las posiciones definidas y a partir de ello determina la exactitud estática de la transformación en inclinación
- El control numérico primero intenta optimizar la posición angular del eje giratorio mediante una compensación (opción #52 KinematicsComp)
- Tras la optimización del ángulo tiene lugar la optimización de la posición. Para ello no se precisan mediciones adicionales, la optimización de la posición la calcula automáticamente el control numérico

Optimización de ángulo y posición de los ejes giratorios con fijación de punto de referencia automático anterior y medición de la holgura del eje giratorio

1	TOOL CALL	"PALPADOR" Z
2	TCH PROBE	451 MEDIR CINEMATICA
	Q406=1	;MODO
	Q407=12.5	;RADIO ESFERA
	Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
	Q408=0	;ALTURA RETRACCION
	Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
	Q380=0	;ANGULO REFERENCIA
	Q411=-90	;ANGULO INICIAL EJE A
	Q412=+90	;ANGULO FINAL EJE A
	Q413=0	;ANG. INCIDENC. EJE A
	Q414=0	;PUNT. MEDICION EJE A
	Q415=-90	;ANGULO INICIAL EJE B
	Q416=+90	;ANGULO FINAL EJE B
	Q417=0	;ANG. INCIDENC. EJE B
	Q418=4	;PTOS. MEDICION EJE B
	Q419=+90	;ANGULO INICIAL EJE C
	Q420=+270	;ANGULO FINAL EJE C
	Q421=0	;ANG. INCIDENC. EJE C
	Q422=3	;PUNT. MEDICION EJE C
	Q423=3	;NUM. PALPADORES
	Q431:1	;FIJAR PRESET
	Q432=0.5	;ZONA ANG. HOLGURA

Función de protocolo (LOG)

Tras la ejecución del ciclo 451, el control numérico crea un protocolo (**TCHPR451.html**) y guarda el fichero de protocolo en la misma carpeta en la que también se encuentra el programa NC asociado. El protocolo contiene los datos siguientes:

- 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 del punto de referencia)
 - Posición de los ejes rotativos comprobados antes de la optimización (referida al principio de la cadena de transformación cinemática, normalmente en la base del cabezal)
 - Posición de los ejes rotativos comprobados antes de la optimización (referida al principio de la cadena de transformación cinemática, normalmente en la base del cabezal)

22.5 COMPENSACIÓN DE PRESET (ciclo G452, DIN/ISO: G452, opción #48)

Desarrollo del ciclo



Debe consultarse el manual de la máquina.

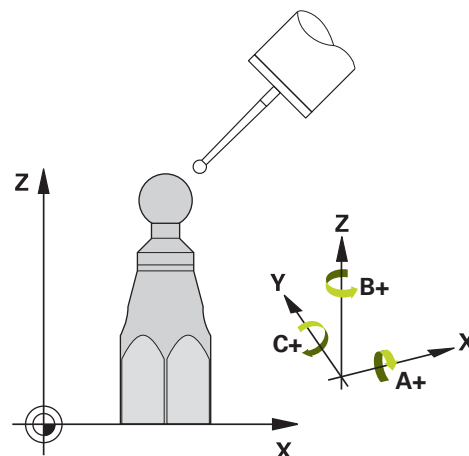
Con el ciclo de palpación 452 es posible optimizar la cadena de transformación cinemática de su máquina (ver "MEDIR LA CINEMÁTICA (ciclo 451, DIN/ISO G451, opción #48)", Página 855). A continuación, el control numérico corrige el sistema de coordenadas de pieza también en el modelo cinemático para que el punto de referencia actual después de la optimización se encuentra en el centro de la bola de calibración.

Con este ciclo es posible, p. ej., sincronizar los cabezales cambiables entre sí.

- 1 Fijar la bola de calibración
- 2 Medir completamente el cabezal de referencia con el ciclo 451 y, a continuación, situar el punto de referencia en el centro de la bola con el ciclo 451
- 3 Entrar el segundo cabezal
- 4 Medir el cabezal cambiabile con el ciclo 452 hasta el interface de cambio de cabezal
- 5 Adaptar más cabezales cambiabiles al cabezal de referencia con el ciclo 452

Si durante el mecanizado alinea la esfera de calibración a la mesa de la máquina, se 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 Fijar el punto de referencia en la bola de calibración
- 3 Establecer el punto de referencia 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 control numérico registra el Drift de los ejes involucrados y lo corrige dentro de la cinemática



Número 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!



Si los datos de cinemática calculados son mayores al valor límite permitido (**maxModification** núm. 204801), el control numérico emite un aviso. Se aceptan los valores calculados confirmando con **NC-Start**.

En cada palpación, el control numérico calcula primero el radio de la bola de calibración. Si el radio calculado de la esfera se desvía del radio de la esfera introducido más de lo que se ha definido en el parámetro de máquina opcional **maxDevCalBall** (núm. 204802), el control numérico emite un mensaje de error y finaliza la medición.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes de iniciar el ciclo, prestar atención a que **M128** o **FUNCTION TCPM** esté desconectado.

El ciclo 453, como asimismo el 451 y el 452, se abandona en funcionamiento automático con un 3D-ROT activo, que concuerda con la posición de los ejes de giro.

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.

Seleccionar la posición de la bola de calibración en la mesa de la máquina, de manera que no pueda producirse ninguna colisión durante el proceso de medición.

Antes de la definición del ciclo debe haberse fijado y activado el punto de referencia en el centro de la bola de calibración.

Con ejes sin sistema de medición de posición separado hay que seleccionar los puntos de medición de tal manera que tengan un desplazamiento de 1° hasta el interruptor de final de carrera. El control numérico requiere este desplazamiento para la compensación de holgura interna.

El control numérico utiliza el valor más pequeño entre el parámetro Parámetros 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 control numérico realiza los movimientos del eje giratorio básicamente con el avance de posicionamiento **Q253**; con esto está inactiva la monitorización de palpación.

Si se interrumpe el ciclo durante la medición, en caso necesario, los datos de cinemática ya no pueden encontrarse en el estado inicial. Salvar la cinemática activa antes de una optimización con el ciclo 450, para que, en caso de error, pueda volver a restaurarse la última cinemática activa.



Tener en cuenta, que un cambio en la cinemática supone siempre también un cambio del punto de referencia. Después de una optimización, fijar de nuevo el punto de referencia.

Programación en pulgadas: el control numérico emite los resultados de medición y los datos de protocolo básicamente en mm.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q407 ¿Radio exacto calibrac. esfera?** Introducir el radio exacto de la bola de calibración utilizada. Campo de introducción 0,0001 hasta 99,9999
- ▶ **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental)
Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999
- ▶ **Q408 ¿Altura retracción?** (valor absoluto): Rango de introducción 0,0001 a 99999,9999
0: No desplazarse a la altura de retroceso, el control numérico se desplaza a la siguiente posición de medición en el eje a medir. ¡No permitido para ejes de Hirth! El control numérico se desplaza a la primera posición de medición en el orden secuencial A, después B, después C
>0: Altura de retroceso en el sistema de coordenadas no basculado, sobre la que el control numérico posiciona el eje del cabezal antes de un posicionamiento de un eje de giro. Adicionalmente el control numérico posiciona el palpador en el plano de mecanizado sobre el punto cero. La monitorización de palpación no está activa en este modo. Defina la velocidad de posicionamiento en el parámetro **Q253**
- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?** Indicar la velocidad de desplazamiento de la herramienta durante el posicionamiento en mm/min. Campo de introducción 0,0001 a 99999,9999 alternativamente **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Q380 Ángulo ref. eje princ.?** (valor absoluto): indicar el ángulo de referencia (giro básico) para el registro de los puntos de medición en el sistema de coordenadas activo de la pieza. La definición de un ángulo de referencia puede ampliar considerablemente la zona de medición de un eje. Campo de introducción 0 a 360,0000
- ▶ **Q411 ¿Ángulo inicial eje A?** (valor absoluto): ángulo inicial en el eje A, en el cual debe realizarse la primera medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q412 ¿Ángulo final eje A?** (valor absoluto): ángulo final en el eje A, en el cual debe realizarse la última medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q413 ¿Ángulo incidencia eje A?** Ángulo de incidencia del eje A, en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q414 ¿Nº ptos. medic. en A: (0...12)?**: Número de palpaciones que debe emplear el control numérico para medir el eje A. Con la entrada = 0, el control numérico no mide este eje. Campo de introducción 0 a 12

Programa de calibración

4 TOOL CALL "PALPADOR" Z	
5 TCH PROBE 450 GUARDAR CINEMATICA	
Q410=0	;MODO
Q409=5	;DENOMINACION MEMORIA
6 TCH PROBE 452 COMPENSATION PRESET	
Q407=12.5	;RADIO ESFERA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q408=0	;ALTURA RETRACCION
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q380=0	;ANGULO REFERENCIA
Q411=-90	;ANGULO INICIAL EJE A
Q412=+90	;ANGULO FINAL EJE A
Q413=0	;ANG. INCIDENC. EJE A
Q414=0	;PUNT. MEDICION EJE A
Q415=-90	;ANGULO INICIAL EJE B
Q416=+90	;ANGULO FINAL EJE B
Q417=0	;ANG. INCIDENC. EJE B
Q418=2	;PTOS. MEDICION EJE B
Q419=-90	;ANGULO INICIAL EJE C
Q420=+90	;ANGULO FINAL EJE C
Q421=0	;ANG. INCIDENC. EJE C
Q422=2	;PUNT. MEDICION EJE C
Q423=4	;NUM. PALPADORES
Q432=0	;ZONA ANG. HOLGURA

- ▶ **Q415 ¿Angulo inicial eje B?** (valor absoluto): ángulo inicial en el eje B, en el cual debe realizarse la primera medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q416 ¿Angulo final eje B?** (valor absoluto): ángulo final en el eje B, en el cual debe realizarse la última medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q417 ¿Angulo incidencia eje B?** Ángulo de incidencia del eje B, en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q418 ¿Nº ptos. medic. en B: (0...12)?** Número de palpaciones que debe emplear el control numérico para medir el eje B. Con la entrada = 0, el control numérico no mide este eje. Campo de introducción 0 a 12
- ▶ **Q419 ¿Angulo inicial eje C?** (valor absoluto): ángulo inicial en el eje C, en el cual debe realizarse la primera medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q420 ¿Angulo final eje C?** (valor absoluto): ángulo final en el eje C, en el cual debe realizarse la última medición. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q421 ¿Angulo incidencia eje C?** Ángulo de incidencia del eje C, en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Campo de introducción -359,999 a 359,999
- ▶ **Q422 ¿Nº ptos. medic. en C: (0...12)?** Número de palpaciones que debe emplear el control numérico para medir el eje C. Campo de introducción 0 hasta 12 Con la entrada = 0, el control numérico no mide este eje
- ▶ **Q423 ¿Número de captaciones?** Definir el número de palpaciones que el control numérico debe emplear para medir la bola de calibración en el plano. Campo de introducción: 3 a 8. Con menos puntos de medición aumenta la velocidad, con más puntos de medición aumenta la seguridad de la medición.
- ▶ **Q432 ¿Compens. holg. zona de ángulo?** Aquí se define el valor angular que debe utilizarse como sobrepaso para la medición de las holguras de los ejes giratorios. El ángulo de sobrepaso debe ser bastante mayor que la holgura real de los ejes giratorios. Con la entrada = 0 el control numérico no mide las holguras. Campo de introducción: -3,0000 a +3,0000

Adaptar cabezales cambiables

El objetivo de este proceso es que después de cambiar ejes giratorios (cambio de cabezal) el punto de referencia en la pieza se mantiene invariado.

En el siguiente ejemplo se describe la adaptación de un cabezal horquilla con los ejes AC. Se cambian los ejes A, el eje C se mantiene en la máquina base.

- ▶ Entrar uno de los cabezales cambiables que servirá de referencia
- ▶ Fijar la bola de calibración
- ▶ Entrar el palpador
- ▶ Medir la cinemática completa con el cabezal de referencia con el ciclo 451
- ▶ Fijar el punto de referencia (con **Q431** = 2 o 3 en el ciclo 451) después de calibrar el cabezal de referencia

Medir el cabezal de referencia

1	TOOL CALL	"PALPADOR" Z
2	TCH PROBE	451 MEDIR CINEMATICA
Q406	=1	;MODO
Q407	=12.5	;RADIO ESFERA
Q320	=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q408	=0	;ALTURA RETRACCION
Q253	=2000	;AVANCE PREPOSICION.
Q380	=45	;ANGULO REFERENCIA
Q411	=-90	;ANGULO INICIAL EJE A
Q412	=+90	;ANGULO FINAL EJE A
Q413	=45	;ANG. INCIDENC. EJE A
Q414	=4	;PUNT. MEDICION EJE A
Q415	=-90	;ANGULO INICIAL EJE B
Q416	=+90	;ANGULO FINAL EJE B
Q417	=0	;ANG. INCIDENC. EJE B
Q418	=2	;PTOS. MEDICION EJE B
Q419	=+90	;ANGULO INICIAL EJE C
Q420	=+270	;ANGULO FINAL EJE C
Q421	=0	;ANG. INCIDENC. EJE C
Q422	=3	;PUNT. MEDICION EJE C
Q423	=4	;NUM. PALPADORES
Q431	:3	;FIJAR PRESET
Q432	=0	;ZONA ANG. HOLGURA

- ▶ Entrar el segundo cabezal cambiabile
- ▶ Entrar el palpador
- ▶ Medir el cabezal cambiabile con el ciclo 452
- ▶ Calibrar solamente los ejes que se han cambiado (en el ejemplo, solo el eje A, el eje C se esconde con **Q422**)
- ▶ No se debe variar el punto de referencia 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 cambiabile

3 TOOL CALL "PALPADOR" Z	
4 TCH PROBE 452 COMPENSATION PRESET	
Q407=12.5	;RADIO ESFERA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q408=0	;ALTURA RETRACCION
Q253=2000	;AVANCE PREPOSICION.
Q380=45	;ANGULO REFERENCIA
Q411=-90	;ANGULO INICIAL EJE A
Q412=+90	;ANGULO FINAL EJE A
Q413=45	;ANG. INCIDENC. EJE A
Q414=4	;PUNT. MEDICION EJE A
Q415=-90	;ANGULO INICIAL EJE B
Q416=+90	;ANGULO FINAL EJE B
Q417=0	;ANG. INCIDENC. EJE B
Q418=2	;PTOS. MEDICION EJE B
Q419=+90	;ANGULO INICIAL EJE C
Q420=+270	;ANGULO FINAL EJE C
Q421=0	;ANG. INCIDENC. EJE C
Q422=0	;PUNT. MEDICION EJE C
Q423=4	;NUM. PALPADORES
Q432=0	;ZONA ANG. HOLGURA

Compensación de drifts

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 punto de referencia (con **Q432** = 2 o 3 en el ciclo 451) después de calibrar la cinemática
- ▶ Fijar luego los puntos de referencia para las piezas e iniciar el mecanizado

Medición de referencia para la compensación de Drift

1 TOOL CALL "PALPADOR" Z	
2 CYCL DEF 247 FIJAR PTO. REF.	
Q339=1	;NUMERO PUNTO REFER.
3 TCH PROBE 451 MEDIR CINEMATICA	
Q406=1	;MODO
Q407=12.5	;RADIO ESFERA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q408=0	;ALTURA RETRACCION
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q380=45	;ANGULO REFERENCIA
Q411=+90	;ANGULO INICIAL EJE A
Q412=+270	;ANGULO FINAL EJE A
Q413=45	;ANG. INCIDENC. EJE A
Q414=4	;PUNT. MEDICION EJE A
Q415=-90	;ANGULO INICIAL EJE B
Q416=+90	;ANGULO FINAL EJE B
Q417=0	;ANG. INCIDENC. EJE B
Q418=2	;PTOS. MEDICION EJE B
Q419=+90	;ANGULO INICIAL EJE C
Q420=+270	;ANGULO FINAL EJE C
Q421=0	;ANG. INCIDENC. EJE C
Q422=3	;PUNT. MEDICION EJE C
Q423=4	;NUM. PALPADORES
Q431:3	;FIJAR PRESET
Q432=0	;ZONA ANG. HOLGURA

- ▶ Registrar en intervalos regulares el Drift de los ejes
- ▶ Entrar el palpador
- ▶ Activar el punto de referencia en la bola de calibración
- ▶ Medir la cinemática con el ciclo 452
- ▶ No se debe variar el punto de referencia y la posición de la bola de calibración durante todo el proceso.



Este proceso también es posible en máquinas sin ejes rotativos.

Compensar el Drift

4 TOOL CALL "PALPADOR" Z	
5 TCH PROBE 452 COMPENSATION PRESET	
Q407=12.5	;RADIO ESFERA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q408=0	;ALTURA RETRACCION
Q253=99999	;AVANCE PREPOSICION.
Q380=45	;ANGULO REFERENCIA
Q411=-90	;ANGULO INICIAL EJE A
Q412=+90	;ANGULO FINAL EJE A
Q413=45	;ANG. INCIDENC. EJE A
Q414=4	;PUNT. MEDICION EJE A
Q415=-90	;ANGULO INICIAL EJE B
Q416=+90	;ANGULO FINAL EJE B
Q417=0	;ANG. INCIDENC. EJE B
Q418=2	;PTOS. MEDICION EJE B
Q419=+90	;ANGULO INICIAL EJE C
Q420=+270	;ANGULO FINAL EJE C
Q421=0	;ANG. INCIDENC. EJE C
Q422=3	;PUNT. MEDICION EJE C
Q423=3	;NUM. PALPADORES
Q432=0	;ZONA ANG. HOLGURA

Función de protocolo (LOG)

Después de ejecutar el ciclo 452, el control numérico genera un protocolo (**TCHPR452.html**) 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 del punto cero)
 - Inseguridad de medición para ejes giratorios
 - Posición de los ejes rotativos comprobados antes de la compensación de preset (referida al principio de la cadena de transformación cinemática, normalmente en la base del cabezal)
 - Posición de los ejes rotativos comprobados antes de la compensación de preset (referida al principio de la cadena de transformación cinemática, normalmente en la base del cabezal)

Explicaciones sobre los valores de protocolo

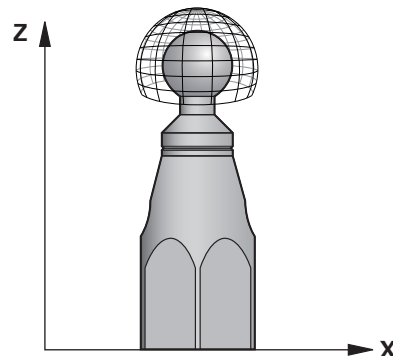
(ver "Función de protocolo (LOG)", Página 869)

22.6 CINEMÁTICA RETICULA (ciclo G453, DIN/ISO: G453, opción #48)

Desarrollo del ciclo



Rogamos consulte el manual de la máquina.
Se necesita la opción de software KinematicsOpt (opción #48).
Se necesita la opción de software KinematicsComp (opción #52).
El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función.
Para poder utilizar dicho ciclo, el fabricante de la máquina debe haber creado y configurado previamente una tabla de compensación (*.kco), así como haber realizado otros ajustes.



Aunque su máquina ya se haya optimizado con respecto al error de posición (p. ej., con el ciclo 451), puede que queden errores en el Tool Center Point (TCP) al inclinar los ejes rotativos. Dichos errores llaman la atención principalmente en máquinas con cabezas basculantes. Estos pueden venir, por ejemplo, de errores en los componentes (p. ej. del error en un cojinete).

Estos errores pueden detectarse y compensarse con el ciclo 453 **CINEMÁTICA RETICULA** dependiendo de las posiciones del eje basculante. Son necesarias las opciones #48 **KinematicsOpt** y #52 **KinematicsComp**. Con este ciclo se mide una bola de calibración HEIDENHAIN con la ayuda de un palpador 3D TS que se haya fijado en la mesa de la máquina. El ciclo desplaza entonces automáticamente el palpador hasta posiciones dispuestas en forma de reja alrededor de la esfera de calibración. Dichas posiciones del eje basculante las fija el fabricante de la máquina. Las posiciones pueden estar hasta en tres dimensiones (Cada dimensión es un eje rotativo). Tras el proceso de palpación en la esfera puede tener lugar una compensación de los errores mediante una tabla multidimensional. Dicha tabla de compensación (*.kco) la establece el fabricante de la máquina, quien define asimismo donde se deposita dicha tabla.

Si se trabaja con el ciclo 453, se ejecuta el ciclo en varias posiciones distintas en el espacio de trabajo. Se puede comprobar enseguida si una compensación con el ciclo 453 ha tenido las repercusiones positivas deseadas sobre la precisión de la máquina. Únicamente si se obtienen las mejoras deseadas con los mismos valores de corrección en varias posiciones es apropiado dicho tipo de compensación para la máquina respectiva. Si este no es el caso, los errores deben buscarse fuera de los ejes rotativos.

Ejecutar la medición con el ciclo 453 en un estado optimizado de los errores de posición del eje rotativo. Para ello, previamente se debe trabajar con el ciclo 451, por ejemplo.



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 que han sido diseñadas especialmente para la calibración de la máquina. Póngase en contacto con HEIDENHAIN al respecto.

El control numérico optimiza la precisión de la máquina. Para ello guarda valores de compensación al final del proceso de medición automáticamente en una tabla de compensación (*kco). (En el modo **Q406** = 1)

- 1 Fijar la bola de calibración, prestar atención a la ausencia de colisión
- 2 En el modo de funcionamiento manual, poner el punto de referencia en el centro de la bola o, si está 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 e iniciar el programa NC
- 4 El ciclo se ejecuta dependiendo de **Q406** (-1=Eliminar / 0=Comprobar / 1=Compensar)

Diferentes modos (Q406)

Modo Borrar Q406 = -1

- No se produce ningún movimiento de los ejes
- El control numérico describe todos los valores de la tabla de compensación (*kco) con "0", esto hace que no se activen compensaciones adicionales en la cinemática seleccionada actualmente

Modo comprobar Q406 = 0

- El control numérico ejecuta palpaciones en la bola de calibración.
- Los resultados se guardan en un protocolo en formato .html y en la misma carpeta en la que se encuentra el programa NC actual

Modo Compensación Q406 = 1

- El control numérico ejecuta palpaciones en la bola de calibración
- El control numérico escribe las desviaciones en la tabla de compensación (*kco), la tabla se actualiza y las compensaciones se activan de forma inmediata
- Los resultados se guardan en un protocolo en formato .html y en la misma carpeta en la que se encuentra el programa NC actual

Seleccionar la posición de la bola de calibración en 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. Sin embargo, se recomienda fijar la bola de calibración lo más cerca posible de las futuras posiciones de mecanizado.

¡Tener en cuenta durante la programación!



Se necesita la opción de software KinematicsOpt (opción #48). Se necesita la opción de software KinematicsComp (opción #52).

El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función.

El fabricante de la máquina determina la ubicación de la tabla de compensación (*kco).

Si el parámetro de máquina **mStrobeRotAxPos** (núm. 204803) está definido de forma diferente a -1 (la función M posiciona el eje giratorio) solo se debe iniciar una medición cuando todos los ejes giratorios se encuentran en 0°.

En el proceso de palpación, el control numérico calcula primero el radio de la bola de calibración. Si el radio calculado de la esfera se desvía del radio de la esfera introducido más de lo que se ha definido en el parámetro de máquina opcional **maxDevCalBall** (núm. 204802), el control numérico emite un mensaje de error al principio de la segunda medición y finaliza la medición.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes de iniciar el ciclo, prestar atención a que **M128** o **FUNCTION TCPM** esté desconectado.

El ciclo 453, como asimismo el 451 y el 452, se abandona en funcionamiento automático con un 3D-ROT activo, que concuerda con la posición de los ejes de giro.

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 se debe fijar el punto de referencia en el centro de la esfera de calibración y activarlo, o definir el parámetro de introducción **Q431** como 1 o 3.

El control numérico utiliza el valor más pequeño entre el parámetro Parámetros 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 control numérico realiza los movimientos del eje giratorio básicamente con el avance de posicionamiento **Q253**; con esto está inactiva la monitorización de palpación.

Programación en pulgadas: el control numérico emite los resultados de medición y los datos de protocolo básicamente en mm.

Mientras se establece el punto de referencia, el radio programado de la bola de calibración se vigila únicamente en la segunda medición. Pues si el posicionamiento previo frente a la bola de calibración es impreciso y se ejecuta entonces el establecimiento del punto de referencia, la bola de calibración se palpa dos veces.

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.

Parámetros de ciclo



- **Q406 Modo (-1/0/+1):** fijar si el control numérico debe describir los valores de la tabla de compensación (*.kco) con el valor 0, comprobar las desviaciones existentes actualmente, o si debe realizar compensaciones. Se crea un protocolo (*.html).
 - 1: borrar valores en la tabla de compensación (*.kco). Los valores de compensación de errores de posición TCP se ponen al valor 0 en la tabla de compensación (*.kco). No se palpa ninguna posición de medición. En el protocolo (*.html) no se entregan resultados.
 - 0: comprobar error de posición TCP. El control numérico mide el error de posición TCP dependiendo de las posiciones del eje rotativo, sin embargo no introduce consignaciones en la tabla de compensación (*.kco). El control numérico indica la desviación estándar y máxima en un protocolo (*.html).
 - 1: Compensar error de posición TCP. El control numérico mide el error de posición TCP dependiendo de las posiciones del eje rotativo y escribe las desviaciones en la tabla de compensación (*.kco). A continuación, las compensaciones pasan a estar activas inmediatamente. El control numérico indica la desviación estándar y máxima en un protocolo (*.html).
- **Q407 ¿Radio exacto calibrac. esfera?** Introducir el radio exacto de la bola de calibración utilizada. Campo de introducción 0,0001 hasta 99,9999
- **Q320 Distancia de seguridad?** (incremental) Definir la distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** se suma a **SET_UP** (tabla del sistema de palpación). Campo de introducción 0 a 99999,9999alternativamente **PREDEF**
- **Q408 ¿Altura retracción?** (valor absoluto): Rango de introducción 0,0001 a 99999,9999
 - 0: No desplazarse a la altura de retroceso, el control numérico se desplaza a la siguiente posición de medición en el eje a medir. ¡No permitido para ejes de Hirth! El control numérico se desplaza a la primera posición de medición en el orden secuencial A, después B, después C
 - >0: Altura de retroceso en el sistema de coordenadas no basculado, sobre la que el control numérico posiciona el eje del cabezal antes de un posicionamiento de un eje de giro. Adicionalmente el control numérico posiciona el palpador en el plano de mecanizado sobre el punto cero. La monitorización de palpación no está activa en este modo. Defina la velocidad de posicionamiento en el parámetro **Q253**

Palpar con el ciclo 453

4 TOOL CALL "PALPADOR" Z	
6 TCH PROBE 453 CUADRÍCULA DE LA CINEMÁTICA	
Q406=0	;MODO
Q407=12,5	;RADIO ESFERA
Q320=0	;DISTANCIA SEGURIDAD
Q408=0	;ALTURA RETRACCION
Q253=750	;AVANCE PREPOSICION.
Q380=0	;ANGULO REFERENCIA
Q423=4	;NUM. PALPADORES
Q431=0	;FIJAR PRESET

- ▶ **Q253 ¿Avance preposicionamiento?** Indicar la velocidad de desplazamiento de la herramienta durante el posicionamiento en mm/min. Campo de introducción 0,0001 a 99999,9999 alternativamente **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Q380 Ángulo ref. eje princ.?** (valor absoluto): indicar el 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
- ▶ **Q423 ¿Número de captaciones?** Definir el número de palpaciones que el control numérico debe emplear para medir la bola de calibración en el plano. Campo de introducción: 3 a 8. Con menos puntos de medición aumenta la velocidad, con más puntos de medición aumenta la seguridad de la medición.
- ▶ **Q431 Fijar preset (0/1/2/3)?** Fijar si el control numérico debe establecer el punto de referencia activo automáticamente en el centro de la bola:
 - 0:** Establecer el punto de referencia en el centro de la bola no automáticamente: Establecer el punto de referencia manualmente antes del inicio del ciclo
 - 1:** Establecer el punto de referencia en el centro de la bola automáticamente antes de la medición (el punto de referencia activo se sobrescribe): Posicionar previamente el palpador digital manualmente antes del inicio del ciclo sobre la bola de calibración
 - 2:** Establecer el punto de referencia después de la medición automáticamente en el centro de la bola (el punto de referencia se sobrescribe): Establecer el punto de referencia manualmente antes del inicio del ciclo
 - 3:** Establecer punto de referencia antes y después de la medición en el centro de la bola (el punto de referencia activo se sobrescribe): Posicionar previamente el palpador manualmente antes del inicio del ciclo sobre la bola de calibración



Si se activa la fijación del punto de referencia 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.

Función de protocolo (LOG)

Tras la ejecución del ciclo 453, el control numérico crea un protocolo (**TCHPR453.html**), este protocolo se guarda en la misma carpeta en la que también se encuentra el programa NC actual.

Contiene los datos siguientes:

- 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
- Número y nombre de la herramienta activa
- Modo
- Datos medidos: desviación estándar y desviación máxima
- Información sobre en qué posición en grados (°) aparece la desviación máxima
- Número de posiciones de medición

23

**Ciclos de
palpación: medir
herramientas
automáticamente**

23.1 Fundamentos

Resumen



Rogamos consulte el manual de la máquina.

Es probable que su máquina no disponga de todos los ciclos y funciones que se describen aquí.

Se necesita la opción #17.

Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.



Instrucciones de manejo

- Estando los ciclos de palpación en funcionamiento, no se puede tener activados el ciclo **8 ESPEJO**, el ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

Con el palpador de la herramienta y los ciclos de medición de herramientas del control numérico se miden herramientas automáticamente: los valores de corrección para la longitud y el radio los memoriza el control numérico 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 herramienta con la herramienta parada
- Medición de herramienta con la herramienta girando
- Medición de cuchilla individual

Los ciclos de medición de la herramienta se programan en el modo de funcionamiento **Programar** mediante la tecla **TOUCH PROBE**. Se dispone de los siguientes ciclos:

Formato nuevo	Formato antiguo	Ciclo	Página
		Calibrar TT, ciclos 30 y 480	896
		Medir longitud de herramienta, Ciclos 31 y 481	898
		Medir radio de herramienta, Ciclos 32 y 482	902
		Medir longitud y radio de la herramienta, Ciclos 33 y 483	906
		Calibrar TT 449 sin cables, ciclo 484	910



Los ciclos de medición sólo trabajan cuando está activado el almacén central de herramientas TOOL.T. Antes de trabajar con los ciclos de medición deberán introducirse todos los datos precisos para la medición en el almacén central de herramientas y haber llamado a la herramienta que se quiere medir con **TOOL CALL**.

Diferencias entre los ciclos 31 a 33 y 481 a 483

El número de funciones y el desarrollo de los ciclos son absolutamente idénticos. Entre los ciclos 31 a 33 y 481 a 483 existen solo las dos diferencias siguientes:

- Los ciclos 481 a 483 están disponibles también en DIN/ISO en G481 a G483
- En vez de un parámetro de libre elección para el estado de la medición los nuevos ciclos emplean el parámetro fijo **Q199**.

Ajustar parámetros de máquina



Los ciclos de palpación de sobremesa 480, 481, 482, 483, 484 pueden ocultarse con el parámetro de máquina opcional **hideMeasureTT** (núm. 128901).



Antes de trabajar con los ciclos de medición, comprobar todos los parámetros de máquina, que se definen en **ProbeSettings** > **CfgTT** (núm. 122700) y **CfgTTRoundStylus** (núm. 114200).

El control numérico emplea para la medición con cabezal parado el avance de palpación del parámetro de máquina **probingFeed** (Nº 122709).

En la medición con herramienta girando, el control numérico calcula automáticamente las revoluciones del cabezal y el avance de palpación.

Las revoluciones del cabezal se calculan de la siguiente forma:

$$n = \text{maxPeriphSpeedMeas} / (r \cdot 0,0063) \text{ con}$$

n: Revoluciones [rev/min]

maxPeriphSpeedMeas: Velocidad máxima admisible [m/min]

r: Radio de la herramienta activa [mm]

El avance de palpación se calcula a partir de:

v = Tolerancia de medición • n con

v: Avance de la palpación [mm/min]

Tolerancia de medición: Tolerancia de medición (mm), dependiente de **maxPeriphSpeedMeas**

n: Revoluciones [rev/min]

Con **probingFeedCalc** (núm. 122710) se puede configurar el cálculo del avance de palpación:

probingFeedCalc (núm. 122710) = **ConstantTolerance**:

La tolerancia de medición permanece constante Radio de herramienta 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** N° 122712) y la tolerancia admisible (**measureTolerance1** N° 122715), antes se pone de manifiesto este efecto.

probingFeedCalc (núm. 122710) = **VariableTolerance**:

La tolerancia de medida se modifica con radio de herramienta creciente. De esta forma se asegura un avance de palpación suficiente para radios de herramienta muy grandes. El control numérico modifica la tolerancia de medición según la tabla siguiente:

Radio de herramienta	Tolerancia de medición
Hasta 30 mm	measureTolerance1
de 30 a 60 mm	2 • measureTolerance1
60 hasta 90 mm	3 • measureTolerance1
de 90 a 120 mm	4 • measureTolerance1

probingFeedCalc (N° 122710) = **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 la herramienta activa [mm]

measureTolerance1: Error de medida máximo permitido

Introducciones en la tabla de herramienta TOOL.T

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

Ejemplos de tipos de herramienta usuales

Tipo de herramienta	CUT	R-OFFS).	L-OFFS
Taladro	Sin función	0: no es necesario ninguna desviación ya que debe medirse la punta de la broca.	
Fresas cilíndricas	4: 4 cuchillas	R: es necesaria una desviación si el diámetro de la herramienta es mayor que el diámetro del disco del TT.	0: no es necesaria una desviación adicional durante la medición del radio. La desviación se utiliza en offsetToolAxis (núm. 122707).
Fresa esférica con diámetro de 10 mm	4: 4 cuchillas	0: no es necesario ninguna desviación ya que debe medirse el polo sur de la esfera.	5: con un diámetro de 10 mm, el radio de la herramienta se define como una desviación. Si este no fuera el caso, el diámetro de la fresa esférica se calibrará demasiado abajo. El diámetro de la herramienta no es correcto.

23.2 Calibrar TT (ciclo 30 o 480, DIN/ISO: G480)

Desarrollo del ciclo



Debe consultarse el manual de la máquina.

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 891). El proceso de calibrado arranca automáticamente. El control numérico también calcula automáticamente la desviación media de la herramienta de calibración. Para ello, el control numérico 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 control numérico guarda los valores de calibración y los tiene en cuenta en las sucesivas mediciones de herramienta.

Desarrollo de la calibración:

- 1 Fijar la herramienta de calibración. Como herramienta de calibración, se utiliza una pieza completamente cilíndrica, p. ej., un macho cilíndrico.
- 2 Posicionar manualmente la herramienta de calibración en el plano de mecanizado manualmente sobre el centro del TT
- 3 Posicionar la herramienta de calibración en el eje de la herramienta aprox. 15 mm + distancia de seguridad sobre el TT
- 4 El primer movimiento del control numérico tiene lugar a lo largo del eje de la herramienta. La herramienta se desplaza primeramente a una altura segura de 15 mm + distancia de seguridad
- 5 Se inicia el proceso de calibración a lo largo del eje de la herramienta
- 6 A continuación tiene lugar la calibración en el plano de mecanizado
- 7 El control numérico posiciona la herramienta de calibración primeramente en el plano de mecanizado a un valor de 11 mm + radio TT + distancia de seguridad
- 8 A continuación, el control numérico mueve la herramienta a lo largo del eje de la herramienta hacia abajo y se inicia el proceso de calibración
- 9 Durante el proceso de palpación, el control numérico ejecuta una figura de movimiento cuadrático
- 10 El control numérico guarda los valores de calibración y los tiene en cuenta en las sucesivas mediciones de herramienta.
- 11 Finalmente, el control numérico hace retroceder el vástago de palpación a lo largo del eje de la herramienta a la distancia de seguridad y lo mueve al centro del TT

¡Tener en cuenta durante la programación!



El funcionamiento del ciclo depende del parámetro de máquina opcional **probingCapability** (núm. 122723). (Con este parámetro puede permitirse, entre otras cosas, una medición de longitud de la herramienta con cabezal parado y, al mismo tiempo, bloquearse una medición del radio de la herramienta y del filo de corte individual.)



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

El funcionamiento del ciclo de calibración depende del parámetro de máquina **CfgTTRoundStylus** (Nº 114200). Rogamos consulte el manual de la máquina.

Antes de calibrar, es necesario introducir el radio exacto y la longitud exacta de la herramienta para calibrar en la tabla de herramientas TOOL.T.

En los parámetros de máquina **centerPos** (Nº 114201) > [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** (Nº 114201) > [0] a [2], deberá calibrarse de nuevo.

Parámetros de ciclo



- **Q260 Altura de seguridad?:** Introducir la posición en el eje de la herramienta, en la cual queda excluida una colisión con alguna pieza o utillaje. La altura de seguridad se refiere al punto de referencia activo de la herramienta. Si la altura de seguridad es tan pequeña que el vértice de la herramienta está por debajo de la arista superior del disco, el control numérico posiciona la herramienta de calibración automáticamente sobre el disco (zona de seguridad a partir de **safetyDistToolAx** (núm. 114203)). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999

Ejemplo Formato antiguo

```
6 TOOL CALL 1 Z
7 TCH PROBE 30.0 CALIBRACION TT
8 TCH PROBE 30.1 ALTURA: +90
```

Ejemplo Formato nuevo

```
6 TOOL CALL 1 Z
7 TCH PROBE 480 CALIBRACION TT
Q260=+100 ;ALTURA DE SEGURIDAD
```

23.3 Calibrar la longitud de la herramienta (ciclo 31 o 481, DIN/ISO: G481)

Desarrollo del ciclo



Debe consultarse el manual de la máquina.

Para la medición de la longitud de la herramienta se programa el ciclo de medición TCH PROBE 31 o TCH PROBE 481 (ver "Diferencias entre los ciclos 31 a 33 y 481 a 483"). A través de parámetros de introducción se puede determinar la longitud de la herramienta de tres formas diferentes:

- Si el diámetro de la herramienta es mayor que el diámetro de la superficie de medida del TT, se mide con herramienta girando
- Si el diámetro de la herramienta es menor que el diámetro de la superficie de medición del TT o si se determina la longitud de taladros o fresas esféricas, 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. La desviación se programa en la tabla de htas. debajo de Desvío radio herramienta (**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 (**R-OFFS**) en la tabla de htas. con "0".

Proceso "medición de cuchilla individual"

El control numérico posiciona previamente la herramienta a medir lateralmente del palpador. La superficie frontal de la herramienta se encuentra ahora debajo de la superficie de la cabeza del palpador tal y como se determina en **offsetToolAxis** (Nº 122707) . En la tabla de herramientas, en desvío de la longitud de la herramienta (**L-OFFS**) se puede determinar una desviación adicional. El control numérico 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.

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Para evaluar **Q199** se debe cambiar **stopOnCeck** (núm. 122717) a **FALSE**. El programa NC no se detendrá al sobrepasar la tolerancia de desgaste. Existe riesgo de colisión.

- Prestar atención a que el programa NC se detiene por sí solo al sobrepasar la tolerancia de desgaste.



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

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



- **Q340 Modo medición hta. (0-2)?:** Determinar si y cómo los datos hallados se registran en la tabla de la herramienta.
 - 0:** La longitud de herramienta medida se escribe en la tabla de la herramienta TOOL.T en la memoria L y se pone la corrección de la herramienta DL=0. Si en TOOL.T ya hay un valor puesto, este se sobrescribe.
 - 1:** La longitud de herramienta medida se compara con longitud de herramienta L de TOOL.T. El control numérico calcula la desviación y la introduce como valor delta DL en TOOL.T. Además está también disponible la desviación en el parámetro **Q115**. Si el valor delta es mayor que la tolerancia de desgaste permitida o que la tolerancia de rotura para la longitud de herramienta, el control numérico bloquea la herramienta (estado L en TOOL.T)
 - 2:** La longitud de herramienta medida se compara con la longitud de herramienta L de TOOL.T. El control numérico calcula la desviación y escribe el valor en el parámetro Q **Q115**. No se realiza ninguna introducción en la tabla de herramienta en L o DL.
- **Q260 Altura de seguridad?:** Introducir la posición en el eje de la herramienta, en la cual queda excluida una colisión con alguna pieza o utillaje. La altura de seguridad se refiere al punto de referencia activo de la herramienta. Si la altura de seguridad es tan pequeña que el vértice de la herramienta está por debajo de la superficie del disco, el control numérico posiciona la herramienta automáticamente sobre el disco (zona de seguridad a partir de **safetyDistStylus**). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Q341 ¿Medición cuchillas? 0=no/1=sí:** Determinar si se debe realizar una medición individual de cuchillas (máximo 20 cuchillas)
- **Más información,** Página 901

Ejemplo nuevo formato

6	TOOL CALL	12 Z
7	TCH PROBE 481	LONG. HERRAMIENTA
Q340=1	;VERIFICAR	
Q260=+100	;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q341=1	;MEDICION CUCHILLAS	

El ciclo 31 incluye un parámetro adicional:



- **¿Nº parámetro para resultado?:** núm. parámetro, en el que el control numérico 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 NC, confirmar con la tecla **NO ENT**

Medición inicial con herramienta girando: formato antiguo

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 LONG. HERRAMIENTA
8 TCH PROBE 31.1 VERIFICAR: 0
9 TCH PROBE 31.2 ALTURA: +120
10 TCH PROBE 31.3 MEDICION CUCHILLAS: 0

Comprobación con medición individual de cuchillas, estado memorizado en Q5; formato antiguo

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 LONG. HERRAMIENTA
8 TCH PROBE 31.1 VERIFICAR: 1 Q5
9 TCH PROBE 31.2 ALTURA: +120
10 TCH PROBE 31.3 MEDICION CUCHILLAS: 1

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

Desarrollo del ciclo



Debe consultarse el manual de la máquina.

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 891). 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 control numérico 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** (núm. 122707). El control numérico 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!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Para evaluar **Q199** se debe cambiar **stopOnCeck** (núm. 122717) a **FALSE**. El programa NC no se detendrá al sobrepasar la tolerancia de desgaste. Existe riesgo de colisión.

- Prestar atención a que el programa NC se detiene por sí solo al sobrepasar la tolerancia de desgaste.



El funcionamiento del ciclo depende del parámetro de máquina opcional **probingCapability** (núm. 122723). (Con este parámetro puede permitirse, entre otras cosas, una medición de longitud de la herramienta con cabezal parado y, al mismo tiempo, bloquearse una medición del radio de la herramienta y del filo de corte individual.)



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes de medir herramientas por primera vez, se introducen en la tabla de herramientas TOOL.T el radio y la longitud aproximados, el número de cuchillas y la dirección de corte de la herramienta correspondiente.

Las herramientas en forma de cilindro con superficie de diamante se pueden fijar con un cabezal vertical. Para ello se debe definir en la tabla de herramientas la cantidad de cortes **CUT** con 0 y adaptar el parámetro de máquina **CfgTT** (N.º 122700). Rogamos consulte el manual de la máquina.

Parámetros de ciclo



- ▶ **Q340 Modo medición hta. (0-2)?:** Determinar si y cómo los datos hallados se registran en la tabla de la herramienta.
 - 0:** La longitud de herramienta medida se escribe en la tabla de la herramienta TOOL.T en la memoria L y se pone la corrección de la herramienta DL=0. Si en TOOL.T ya hay un valor puesto, este se sobrescribe.
 - 1:** El radio de la herramienta medido se compara con el radio de la herramienta R de TOOL.T. El control numérico calcula la desviación y la introduce como valor delta DR en TOOL.T. Además está también disponible la desviación en el parámetro **Q116**. Si el valor delta es mayor que la tolerancia de desgaste permitida o que la tolerancia de rotura para el radio de herramienta, el control numérico bloquea la herramienta (estado L en TOOL.T)
 - 2:** El radio de la herramienta medido se compara con el radio de la herramienta de TOOL.T. El control numérico calcula la desviación y la escribe en el parámetro Q **Q116**. No se realiza ninguna introducción en la tabla de herramientas en R o DR.
- ▶ **Q260 Altura de seguridad?:** Introducir la posición en el eje de la herramienta, en la cual queda excluida una colisión con alguna pieza o utillaje. La altura de seguridad se refiere al punto de referencia activo de la herramienta. Si la altura de seguridad es tan pequeña que el vértice de la herramienta está por debajo de la superficie del disco, el control numérico posiciona la herramienta automáticamente sobre el disco (zona de seguridad a partir de **safetyDistStylus**). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- ▶ **Q341 ¿Medición cuchillas? 0=no/1=sí:** Determinar si se debe realizar una medición individual de cuchillas (máximo 20 cuchillas)
- ▶ **Más información,** Página 905

Ejemplo nuevo formato

6	TOOL CALL	12 Z
7	TCH PROBE 482	RADIO HERRAMIENTA
Q340=1	;VERIFICAR	
Q260=+100	;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q341=1	;MEDICION CUCHILLAS	

El ciclo 32 incluye un parámetro adicional:



- **¿Nº parámetro para resultado?**: núm. parámetro, en el que el control numérico 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 NC, confirmar la pregunta de diálogo con la tecla **NO ENT**

Medición inicial con herramienta girando: formato antiguo

6	TOOL CALL	12 Z
7	TCH PROBE 32.0	RADIO HERRAMIENTA
8	TCH PROBE 32.1	VERIFICAR: 0
9	TCH PROBE 32.2	ALTURA: +120
10	TCH PROBE 32.3	MEDICION CUCHILLAS: 0

Comprobación con medición individual de cuchillas, estado memorizado en Q5; formato antiguo

6	TOOL CALL	12 Z
7	TCH PROBE 32.0	RADIO HERRAMIENTA
8	TCH PROBE 32.1	VERIFICAR: 1 Q5
9	TCH PROBE 32.2	ALTURA: +120
10	TCH PROBE 32.3	MEDICION CUCHILLAS: 1

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

Desarrollo del ciclo



Debe consultarse el manual de la máquina.

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 891). 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 control numérico mide la herramienta según un proceso programado fijo. Primero se mide el radio de la herramienta y a continuación la longitud. El desarrollo de medición se corresponde con los desarrollos de los ciclos de medición 31 y 32 y 481 y 482.

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Para evaluar **Q199** se debe cambiar **stopOnCeck** (núm. 122717) a **FALSE**. El programa NC no se detendrá al sobrepasar la tolerancia de desgaste. Existe riesgo de colisión.

- Prestar atención a que el programa NC se detiene por sí solo al sobrepasar la tolerancia de desgaste.



El funcionamiento del ciclo depende del parámetro de máquina opcional **probingCapability** (núm. 122723). (Con este parámetro puede permitirse, entre otras cosas, una medición de longitud de la herramienta con cabezal parado y, al mismo tiempo, bloquearse una medición del radio de la herramienta y del filo de corte individual.)



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Antes de medir herramientas por primera vez, se introducen en la tabla de herramientas TOOL.T el radio y la longitud aproximados, el número de cuchillas y la dirección de corte de la herramienta correspondiente.

Las herramientas en forma de cilindro con superficie de diamante se pueden fijar con un cabezal vertical.

Para ello se debe definir en la tabla de herramientas la cantidad de cortes **CUT** con 0 y adaptar el parámetro de máquina **CfgTT** (núm. 122700). Rogamos consulte el manual de la máquina.

Parámetros de ciclo



- **Q340 Modo medición hta. (0-2)?:** Determinar si y cómo los datos hallados se registran en la tabla de la herramienta.
0: La longitud de herramienta medida y la longitud del radio medida se escriben en la tabla de la herramienta TOOL.T en la memoria L y R y se pone la corrección de la herramienta DL=0 y DR=0. Si en TOOL.T ya hay un valor puesto, este se sobrescribe.
1: La longitud de herramienta medida y el radio de la herramienta medido se comparan con la longitud de herramienta L y el radio de la herramienta R de TOOL.T. El control numérico calcula la desviación y la introduce como valor delta DL y DR en TOOL.T. Además está también disponible la desviación en el parámetro Q **Q115** y **Q116**. Si el valor delta es mayor que la tolerancia de desgaste permitida o que la tolerancia de rotura para la longitud de herramienta o radio, el control numérico bloquea la herramienta (estado L en TOOL.T)
2: La longitud de herramienta medida y el radio de la herramienta medido se comparan con la longitud de herramienta L y con el radio de herramienta de TOOL.T. El control numérico calcula la desviación y la escribe en el parámetro Q **Q115** y **Q116**. No se realiza ninguna introducción en la tabla de herramientas en L, R o DL, DR.
- **Q260 Altura de seguridad?:** Introducir la posición en el eje de la herramienta, en la cual queda excluida una colisión con alguna pieza o utillaje. La altura de seguridad se refiere al punto de referencia activo de la herramienta. Si la altura de seguridad es tan pequeña que el vértice de la herramienta está por debajo de la superficie del disco, el control numérico posiciona la herramienta automáticamente sobre el disco (zona de seguridad a partir de **safetyDistStylus**). Campo de introducción -99999,9999 a 99999,9999
- **Q341 ¿Medición cuchillas? 0=no/1=sí:** Determinar si se debe realizar una medición individual de cuchillas (máximo 20 cuchillas)
- **Más información,** Página 909

Ejemplo nuevo formato

6	TOOL CALL	12 Z
7	TCH PROBE 483	MEDIR HERRAMIENTA
Q340=1	;VERIFICAR	
Q260=+100	;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q341=1	;MEDICION CUCHILLAS	

El ciclo 33 incluye un parámetro adicional:



- **¿Nº parámetro para resultado?**: núm. parámetro, en el que el control numérico 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 NC, confirmar la pregunta de diálogo con la tecla **NO ENT**

Medición inicial con herramienta girando: formato antiguo

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 33.0 MEDIR HERRAMIENTA
8 TCH PROBE 33.1 VERIFICAR: 0
9 TCH PROBE 33.2 ALTURA: +120
10 TCH PROBE 33.3 MEDICION CUCHILLAS: 0

Comprobación con medición individual de cuchillas, estado memorizado en Q5; formato antiguo

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 33.0 MEDIR HERRAMIENTA
8 TCH PROBE 33.1 VERIFICAR: 1 Q5
9 TCH PROBE 33.2 ALTURA: +120
10 TCH PROBE 33.3 MEDICION CUCHILLAS: 1

23.6 Calibrar TT 449 sin cables (ciclo 484, DIN/ISO: G484)

Nociones básicas

Con el ciclo 484 se puede calibrar el palpador digital de la herramienta, por ejemplo, el palpador digital infrarrojo inalámbrico TT 449. Según el parámetro introducido, el proceso de calibración se realiza de forma totalmente automática o semiautomática.

- **Semiautomática** - Con parada antes del inicio del ciclo: Se requiere que se mueva la herramienta manualmente mediante el TT
- **Totalmente automática** - Sin parada antes del inicio del ciclo: Antes de emplear el ciclo 484 se debe mover la herramienta mediante el TT

Desarrollo del ciclo



Debe consultarse el manual de la máquina.

Para calibrar el palpador de herramienta, programar el ciclo de medición TCH PROBE 484 En el parámetro de introducción **Q536** se puede ajustar si el ciclo se ejecuta de forma semiautomática o totalmente automática.

Semiautomática - con parada antes del inicio del ciclo

- ▶ Cambiar la herramienta de calibración
- ▶ Definir e iniciar el ciclo de calibración
- > El control numérico interrumpe el ciclo de calibración y abre un diálogo en una nueva ventana.
- ▶ Se le solicitará que posicione manualmente la herramienta de calibración en el centro del palpador digital
- > Prestar atención a que la herramienta de calibración esté sobre la superficie de medición del vástago.

Totalmente automática - sin parada antes del inicio del ciclo

- ▶ Cambiar la herramienta de calibración
- ▶ Posicionar la herramienta de calibración sobre el centro del palpador
- > Prestar atención a que la herramienta de calibración esté sobre la superficie de medición del vástago.
- ▶ Definir e iniciar el ciclo de calibración
- > El ciclo de calibración transcurre sin paradas, el proceso de calibración comienza desde la posición actual en la que se encuentra la herramienta.

Herramienta de calibrado:

Como herramienta de calibración, se utiliza una pieza completamente cilíndrica, p. ej., un macho cilíndrico. Introducir el radio exacto y la longitud exacta de la herramienta de calibración en la tabla de herramientas TOOL.T. Tras el proceso de calibración, el control numérico guarda los valores de calibración y los tiene en cuenta en las sucesivas mediciones de herramienta. La herramienta de calibración debería tener un diámetro mayor a 15 mm y sobresalir unos 50 mm del mandril.

¡Tener en cuenta durante la programación!

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si quiere evitar una colisión, antes de la llamada del ciclo debe posicionarse previamente la herramienta con **Q536=1**. En el proceso de calibración, el control numérico también determina el desplazamiento de centros de la herramienta de calibración. Para ello, el control numérico gira el cabezal 180°, tras la mitad del ciclo de calibración.

- Fijar si antes del inicio del ciclo debe tener lugar una parada, o si se desea permitir la ejecución del ciclo automáticamente sin parada.



El funcionamiento del ciclo depende del parámetro de máquina opcional **probingCapability** (núm. 122723). (Con este parámetro puede permitirse, entre otras cosas, una medición de longitud de la herramienta con cabezal parado y, al mismo tiempo, bloquearse una medición del radio de la herramienta y del filo de corte individual.)



Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

La herramienta de calibración debería tener un diámetro mayor a 15 mm y sobresalir unos 50 mm del mandril. Si se utiliza un pasador cilíndrico con estas dimensiones, se produce una deformación de únicamente 0,1 µm por cada 1 N de fuerza de palpación. Cuando se utiliza una herramienta de calibración que posee un diámetro demasiado pequeño y/o sobresale mucho del mandril, pueden originarse imprecisiones grandes.

Antes de calibrar, es necesario introducir el radio exacto y la longitud exacta de la herramienta para calibrar en la tabla de herramientas TOOL.T.

Si se modifica la posición del TT sobre la mesa, se requiere una nueva calibración.

Parámetros de ciclo



- **Q536 Paro antes ejecución (0=Paro)?**: Fijar si antes del inicio del ciclo debe tener lugar una parada, o si se desea permitir la ejecución del ciclo automáticamente sin parada:
 - 0**: Con parada antes del inicio del ciclo. En un diálogo se requiere posicionar la herramienta manualmente sobre el palpador. Si se ha alcanzado la posición aproximada sobre el palpador de mesa, se puede proseguir el mecanizado con **NC-Start** o interrumpirlo con la softkey **INTERRUP**.
 - 1**: sin parada antes del inicio del ciclo. El control numérico inicia el proceso de calibración desde la posición actual. Antes del ciclo 484 debe moverse la herramienta sobre el palpador de mesa.

Ejemplo

6 TOOL CALL 1 Z
7 TCH PROBE 484 CALIBRACION TT
Q536=+0 ;PARO ANTES EJECUCION

24

**Tablas resumen
ciclos**

24.1 Tabla de resumen

Ciclos de mecanizado

Número del ciclo	Denominación del ciclo	DEF activo	CALL activo	Página
7	Decalaje del punto cero	■		227
8	Espejo	■		235
9	Tiempo de espera	■		371
10	Giro	■		237
11	Factor de escala	■		239
12	Llamada del programa	■		372
13	Orientación del cabezal	■		373
14	Definición del contorno	■		271
18	Roscado a cuchilla		■	430
19	Inclinación del plano de mecanizado	■		242
20	Datos de contorno SL II	■		276
21	Pretaladrado SL II		■	278
22	Desbaste SL II		■	280
23	Profundidad de acabado SL II		■	285
24	Acabado lateral SL II		■	287
25	Trazado de contorno		■	292
26	Factor de escala específico para cada eje	■		240
27	Superficie cilíndrica		■	335
28	Fresado de ranuras en una superficie cilíndrica		■	338
29	Superficie cilíndrica de la isla		■	343
32	Tolerancia	■		374
39	Superficie cilíndrica del contorno externo		■	346
200	Taladrado		■	87
201	Escariado		■	90
202	Mandrinado		■	92
203	Taladro universal		■	95
204	Rebaje inverso		■	101
205	Taladrado profundo universal		■	105
206	Roscado: con macho, nuevo		■	133
207	Roscado: rígido, nuevo		■	136
208	Fresado de taladro		■	114
209	Roscado rígido con rotura de viruta		■	141
220	Figura de puntos sobre círculo	■		256
221	Figura de puntos sobre líneas	■		259

Número del ciclo	Denominación del ciclo	DEF activo	CALL activo	Página
224	Figura de DataMatrix Code	■		261
225	Grabado		■	396
232	Fresado plano		■	402
233	Fresado plano (dirección de fresado seleccionable, tener en cuenta las paredes laterales)		■	213
238	Medir el estado de la máquina	■		426
239	Determinar carga	■		428
240	Centrado		■	125
241	Perforación de un solo labio		■	117
247	Fijar el punto de referencia	■		249
251	Mecanización completa cajera rectangular		■	173
252	Mecanización completa cajera circular		■	179
253	Fresado de ranuras		■	186
254	Ranura circular		■	192
256	Mecanización completa isla rectangular		■	198
257	Mecanización completa isla circular		■	203
258	Isla poligonal		■	207
262	Fresado de rosca		■	148
263	Fresado de rosca avellanada		■	152
264	Fresado de rosca en taladro		■	156
265	Fresado de rosca helicoidal en taladro		■	160
267	Fresado de rosca exterior		■	164
270	Datos del trazado de contorno		■	291
271	OCM Datos del contorno		■	317
272	OCM Desbaste		■	319
273	OCM Acabado de profundidad		■	323
274	OCM Acabado lateral		■	325
275	Ranura contorno trocoidal		■	296
276	Trazado contorno 3D		■	302
285	Definir engranaje	■		410
286	Fresado por generación de engranaje		■	413
287	Biselado de engranaje		■	420
291	Torneado por interpolación acoplamiento		■	385
292	Torneado por interpolación acabado de contorno		■	378

Ciclos de torneado

Número del ciclo	Denominación del ciclo	DEF activo	CALL activo	Lado
800	Adaptar sistema de giro	■		450
801	Reiniciar el giro	■		458
810	Tornear contorno longitudinal		■	486
811	Tornear rebaje longitudinal		■	472
812	Tornear rebaje longitudinal ampliado		■	475
813	Tornear profundizar longitudinal		■	479
814	Tornear profundizar longitudinal ampliado		■	482
815	Tornear paralelo al contorno		■	491
820	Tornear contorno plano		■	508
821	Tornear rebaje plano		■	494
822	Tornear rebaje plano ampliado		■	497
823	Tornear profundizar plano		■	501
824	Tornear profundizar plano ampliado		■	504
830	Rosca paralelo al contorno		■	572
831	Rosca longitudinal		■	563
832	Rosca ampliado		■	567
840	Tronzar contorno radial		■	528
841	Tronzar simple radial		■	512
842	Tronzar ampliado radial		■	515
850	Tronzar contorno axial		■	533
851	Tronzar simple axial		■	520
852	Tronzar ampliado axial		■	523
860	Punzonar contorno radial		■	554
861	Punzonar radial		■	537
862	Punzonar radial ampliado		■	541
870	Punzonar contorno axial		■	558
871	Punzonar axial		■	545
872	Punzonar axial ampliado		■	549
880	Fresado por generación de rueda dentada		■	460
883	Tornear acabado simultáneo		■	576
892	Comprobar desequilibrio	■		468

Ciclos de rectificado

Número del ciclo	Denominación del ciclo	DEF activo	CALL activo	Página
1000	Definir el núcleo pendular	■		593
1001	Iniciar núcleo pendular	■		596
1002	Detener el núcleo pendular	■		597
1010	Repasado del diámetro	■		598
1015	Reafilado del perfil	■		603
1030	Activar arista de muela	■		608
1032	Corrección de la longitud de la muela de rectificado	■		610
1033	Corrección del radio de la muela de rectificado	■		612

Ciclos de palpación

Número del ciclo	Denominación del ciclo	DEF activo	CALL activo	Lado
0	Plano de referencia	■		752
1	Punto de referencia polar	■		753
3	Medir	■		797
4	Medir 3D	■		799
444	Palpar 3D	■		802
30	Calibración del TT	■		896
31	Medir/verificar la longitud de la herramienta	■		898
32	Medir/verificar el radio de la herramienta	■		902
33	Medir/verificar la longitud y el radio de la herramienta	■		906
400	Giro básico mediante dos puntos	■		657
401	Giro básico mediante dos taladros	■		660
402	Giro básico mediante dos islas	■		664
403	Compensar la inclinación con el eje giratorio	■		669
404	Fijación del giro básico	■		678
405	Compensación de la inclinación con el eje C	■		674
408	Fijar punto de referencia centro ranura (función FCL 3)	■		732
409	Fijar punto de referencia centro isla (función FCL 3)	■		737
410	Fijar punto de referencia rectángulo interior	■		686
411	Fijar punto de referencia rectángulo exterior	■		691
412	Fijar punto de referencia círculo interior (taladro)	■		696
413	Fijar punto de referencia círculo exterior (islas)	■		701
414	Fijar punto de referencia esquina exterior	■		706
415	Fijar punto de referencia esquina interior	■		711
416	Fijar punto de referencia centro círculo de taladros	■		716
417	Fijar punto de referencia eje de palpador	■		721
418	Fijar punto de referencia en el centro de cuatro taladros	■		724
419	Fijar punto de referencia ejes individuales seleccionables	■		729
420	Medir ángulo de la pieza	■		755
421	Medir pieza círculo interior (taladro)	■		758
422	Medir pieza círculo exterior (islas)	■		763
423	Medir pieza rectángulo interior	■		768
424	Medir pieza rectángulo exterior	■		772
425	Medir anchura interior de la pieza (ranura)	■		775
426	Medir anchura exterior de la pieza (isla)	■		778
427	Medir pieza ejes individuales seleccionables (coordenadas)	■		781
430	Medir pieza círculo de taladros	■		785

Número del ciclo	Denominación del ciclo	DEF activo	CALL activo	Lado
431	Medir plano de la pieza	■		788
441	Palpación rápida	■		807
450	KinematicsOpt: Guardar cinemática (opción)	■		852
451	KinematicsOpt: medir cinemática (opción)	■		855
452	KinematicsOpt: Compensación Preset	■		848
453	Cuadrícula de la cinemática	■		881
460	Calibrar el sistema palpador	■		819
461	Calibrar la longitud del sistema palpador	■		811
462	Calibrar el radio interior del sistema palpador	■		813
463	Calibrar el radio exterior del sistema palpador	■		816
480	Calibración del TT	■		896
481	Medir/verificar la longitud de la herramienta	■		898
482	Medir/verificar el radio de la herramienta	■		902
483	Medir/verificar el radio y la longitud de la herramienta	■		906
484	Calibración del TT	■		910
600	Espacio de trabajo global	■		835
601	Espacio de trabajo local	■		841
1410	Palpar arista	■		645
1411	Palpar dos círculos	■		650
1420	Palpar plano	■		640

Índice

2

2D CODE..... 261

A

Acabado de contorno del torneado por interpolación..... 385
Acabado en profundidad..... 285
Acabado lateral..... 287
Acoplamiento del torneado por interpolación..... 378
Activar la arista de muela..... 608
Avance de palpación..... 624

C

Calcular la posición inclinada de la pieza

 fijar giro básico..... 678
 Fundamentos de los ciclos de palpación 14xx..... 631
 Fundamentos de los ciclos de palpación 4xx..... 656
 Giro básico..... 657
 giro básico sobre dos islas.. 664
 palpar arista..... 645
 palpar dos círculos..... 650
 Palpar plano..... 640
 Rotación sobre el eje C..... 674

Cálculo de coordenadas

 Desplazamiento del punto cero..... 227, 229
 Factor de escala..... 239
 Factor de escala específico del eje..... 240
 Fijar punto de referencia.... 249
 Fundamentos..... 226
 Giro..... 237
 Inclinar espacio de trabajo.. 242
 Reflejo..... 235

Calibrar cajera rectangular..... 768

Calibrar isla rectangular..... 772

Ciclo..... 62

Ciclos de calibración..... 809

 Radio exterior del palpador digital..... 816
 Radio interior del palpador digital..... 813

Ciclos de contorno..... 268

Ciclos de corte de viruta..... 471

Ciclos de mandrinado

 Mandrinado..... 87

Ciclos de mecanizado..... 172

 Cajera circular..... 179

 Cajera rectangular..... 173

 Fresado de ranuras..... 186

 Islas circulares..... 203

 Islas poligonales..... 207

Islas rectangulares..... 198

Planeado..... 213

Ranura de contorno

 trocoidal..... 296

 Ranura redonda..... 192

Ciclos de palpación

 Calibrar palpador digital..... 819

 Longitud del palpador

 digital..... 811

Ciclos de palpación 14xx

 Evaluación de las

 tolerancias..... 638

 Fundamentos..... 631

 Modo semiautomático..... 633

 Palpar arista..... 645

 Palpar dos círculos..... 650

 Palpar plano..... 640

 Transferencia de una posición

 real..... 639

Ciclos de superficie cilíndrica

 Alma..... 343

 Contorno..... 346

 Fundamentos..... 334

 Ranura..... 338

 Superficie cilíndrica..... 335

Ciclos de taladrado..... 86

 Centrado..... 125

 Escariado..... 90

 Fresado de taladro..... 114

 Mandrinado..... 92

 Mandrinado universal..... 95

 Rebajado hacia atrás..... 101

 Taladro profundo con broca de un solo filo..... 117

 Taladro profundo universal.. 105

Ciclos de torneado..... 444

 Acabado simultáneo..... 576

 Adaptar sistema de coord... 450

 Contorno longitudinal..... 486

 Contorno transversal..... 508

 Paralelo al contorno..... 491

 Profundización longitudinal.. 479

 Profundización longitudinal ampliada..... 482

 Profundización plana..... 501

 Profundización plana ampliada..... 504

 Rebaje ampliado

 longitudinalmente..... 475

 Rebaje longitudinal..... 472

 Rebaje plano transversal.... 497

 Rebaje transversal..... 494

 restablecer sistema de

 coordenadas..... 458

 Rosca ampliada..... 567

 Roscado longitudinal..... 563

 rosca paralela al contorno... 572

 Tronzado ampliado axial..... 523

Tronzado ampliado radial..... 515

Tronzado axial..... 545

Tronzado axial ampliado..... 549

Tronzado contorno axial.... 533,

558

Tronzado contorno radial.... 528,

554

Tronzado radial..... 537

Tronzado radial ampliado..... 541

Tronzado simple axial..... 520

Tronzado simple radial..... 512

Ciclos OCM..... 314

Ciclos SL..... 268

 Acabado de profundidad

 OCM..... 323

 Acabado lateral..... 287

 Acabado lateral OCM..... 325

 con fórmula compleja..... 354

 Contorno..... 271

 Contornos superpuestos.... 272,

359

 Datos de contorno..... 276

 Datos de contorno OCM.... 317

 Datos de trazado del

 contorno..... 291

 Desbaste..... 280

 Desbaste OCM..... 319

 fórmula de contorno simple 365

 Fundamentos..... 268

 Fundamentos OCM..... 314

 Pretaladrado..... 278

 Profundidad de acabado..... 285

 Trazado del contorno..... 292

 Trazado del contorno 3D.... 302

Ciclos y tablas de puntos..... 82

Círculo de taladros..... 256

Compensación de la posición

inclinada de la pieza

 giro básico sobre dos

 taladros..... 660

 Giro básico sobre un eje

 rotativo..... 669

Comprobación basada en cámaras

 Fundamentos..... 826

Comprobación con cámara

 Espacio de trabajo local..... 841

Comprobar el desequilibrio..... 468

Controlar la posición inclinada de la

pieza

 Fundamentos..... 746

 medir alma exterior..... 778

 Medir ancho de la ranura.... 775

 medir ángulo..... 755

 medir cajera rectangular..... 768

 medir círculo..... 763

 medir círculo de taladros.... 785

 medir coordenadas..... 781

 medir isla rectangular..... 772

medir plano.....	788
Medir taladro.....	758
Superficie de referencia.....	752
Superficie de referencia polar.....	753
Corregir la herramienta.....	750

D

Datos del palpador digital.....	627
Definición de patrones PATTERN DEF	
Patrón.....	76
Definición de patrones PATTERN DEF.....	73
Círculo completo.....	78
Disco graduado.....	79
Marco.....	77
Punto.....	75
Desplazamiento del punto cero con tabla de puntos cero.....	229
en el programa.....	227
Determinar la carga.....	428

E

Eje paralelo.....	67
Espacio de trabajo.....	242
Estado de la medición.....	749

F

Figuras de puntos.....	254
Fijar automáticamente el punto de referencia	
Cajera circular.....	696
Cajera rectangular.....	686
Centro alma.....	737
Centro de 4 taladros.....	724
Centro de la ranura.....	732
círculo de taladros.....	716
Eje del palpador digital.....	721
Eje individual.....	729
Esquina exterior.....	706
Esquina INTERIOR.....	711
Fundamentos.....	682
Isla circular.....	701
Isla rectangular.....	691
Fresado de rosca	
Avellanado.....	152
Exterior.....	164
Fresado de rosca con taladro.....	156
Fresado de rosca con taladro helicoidal.....	160
Fundamentos.....	146
Interior.....	148
Fresado por generación.....	460
FUNCTION TURN DATA.....	448

G

Giro básico.....	657
fijar directamente.....	678
sobre dos islas.....	664
sobre dos taladros.....	660
sobre un eje rotativo.....	669
GLOBAL DEF.....	68
Grabar.....	396

I

Imagen de referencia.....	827
Inclinar plano de mecanizado	
Guía.....	248

K

KinematicsOpt.....	848

L

Llamada de programa.....	372
mediante ciclo.....	372
Llamar ciclo.....	64
Lógica de posicionamiento.....	625

M

Medición de cinemática	
Fundamentos.....	848
Medición de herramienta	
Calibrar TT 449.....	910
medición completa.....	906
radio de herramienta.....	902
Medición de la cinemática	
Calibrar la cinemática.....	855
Cinemática retícula.....	881
Compensación de preset....	870
Condiciones.....	850
Dentado frontal.....	858
Hacer una copia de seguridad de la cinemática.....	852
holgura.....	862
Precisión.....	860
Medición de la herramienta	
Calibrar TT.....	896
Longitud de la herramienta.	898
Parámetros de máquina.....	892
Medir	
alma exterior.....	778
anchura interior.....	775
Ángulo.....	755
círculo de taladros.....	785
círculo exterior.....	763
coordenadas.....	781
plano.....	788
rectángulo exterior.....	772
rectángulo interior.....	768
Taladro.....	758
Medir alma exterior.....	778
Medir ángulo interior.....	758
Medir círculo exterior.....	763

Medir con el ciclo 3.....	797
Medir el ancho de la ranura.....	775
Medir el estado de la máquina.	426
Medir en 3D.....	799
Medir la anchura interior.....	775
Medir la herramienta	
Fundamentos.....	890
Muela de rectificado	
corrección de la longitud....	610
corrección del radio.....	612

N

Nivel de desarrollo.....	51
Núcleo pendular	
Definición.....	593
Detener.....	597
Iniciar.....	596

O

OCM	
Acabado de profundidad....	323
Acabado lateral.....	325
Datos de contorno.....	317
Desbaste.....	319
Orientación del cabezal.....	373

P

Palpación 3D.....	802
Palpación rápida.....	807
Patrón DataMatrix Code.....	261
Patrón de mecanizado.....	73
Patrón de puntos	
DataMatrix Code.....	261
En círculo.....	256
Patrones de puntos	
en línea.....	259
PATTERN DEF	
introducir.....	74
Utilizar.....	74
Planear con fresa.....	402
Protocolización de los resultados de la medición.....	747

R

Rectificado	
General.....	590
Repasado	
diámetro.....	598
perfil.....	603
Repasado del perfil.....	603
Roscado a cuchilla.....	430
Roscado con macho.....	132
Rotura de viruta.....	141
Roscado con portabrocas de compensación.....	133
Roscado sin portabrocas de compensación.....	136
Rueda dentada	

conceptos básicos.....	408
Definición.....	410
descortezado por generación....	420
fresado por generación.....	413

S

Seguimiento de la pieza en	
bruto.....	448
Sistemas de palpación 3D.....	620
Sobre este manual.....	44
Superficie cilíndrica	
Mecanizar contorno.....	346
Supervisión de la herramienta..	750
Supervisión de la tolerancia.....	749
Supervisión por cámara	
Espacio de trabajo global....	835

T

Tabla de herramientas.....	894
Tabla de palpación.....	626
Tabla de resumen.....	916
Ciclos de mecanizado.....	916
Tabla resumen	
Ciclos de palpación.....	920
Ciclos de rectificado.....	919
Ciclos de torneado.....	918
Tablas de puntos.....	80
Taladro profundo.....	105
Tiempo de espera.....	371
Tolerancia.....	374

Z

Zyklus	
definieren.....	63

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 32-5061

E-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 8669 32-1000

Measuring systems ☎ +49 8669 31-3104

E-mail: service.ms-support@heidenhain.de

NC 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

APP programming ☎ +49 8669 31-3106

E-mail: service.app@heidenhain.de

www.heidenhain.de

Sistemas de palpación de HEIDENHAIN

ayudan a reducir tiempos auxiliares y mejorar la exactitud de cotas de las piezas realizadas.

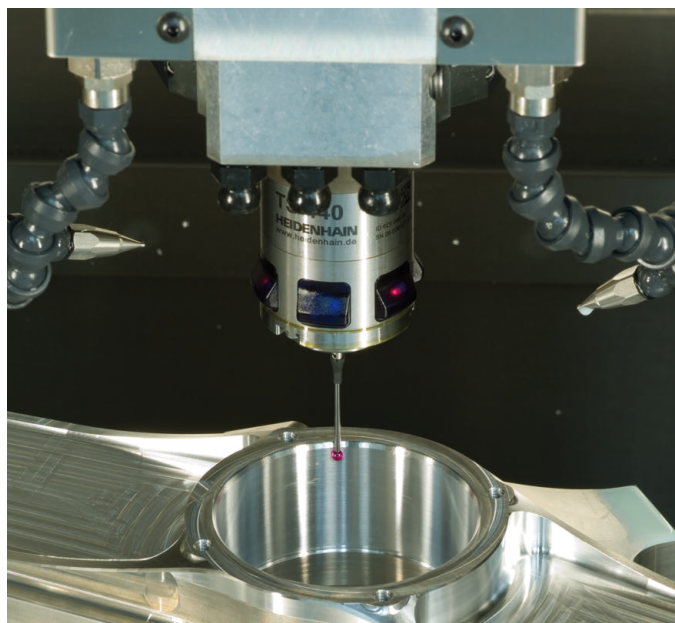
Sondas de palpación de piezas

TS 220 transmisión de señal con cable

TS 440 Transmisión de infrarrojos

TS 642, TS 740 Transmisión de infrarrojos

- Alinear piezas
- Ajuste de puntos de referencia
- Se miden las piezas mecanizadas



Sistemas de palpación de herramienta

TT 160 transmisión de señal con cable

TT 460 Transmisión de infrarrojos

- Medición de herramientas
- Supervisar el desgaste
- Detectar rotura de herramienta

